

BRÄNNPUNKTEN

Arkivexemplar



C. ROSENBERG A.P.S.

Årg. 21

Nr 1

April 1963



Oss emellan sagt:

På decembermötet

med Höganäsbolagets företagsnämnd redogjorde biträdande produktionsdirektören för en planerad sparkampanj. Här om kan närmare läsas i det referat från nämndmötet, som ingick i "Brännpunktens" extranummer i februari. En och annan kanske gnuggar sig i ögonen vid denna läsning. En sparkampanj? Just nu? När styrelsen beviljar det ena anslaget efter det andra till investeringar av en hittills inte skäddad omfattning. När miljonerna flödar. Nej, kom igen nå'n annan gång, när det är mer ont om slantarna!

Behöver vi

påpeka, att en sådan inställning är felaktig? Fast mänsklig är den utan tvivel — men det hör nu en gång till människans egenskaper att ta fel då och då. Vid närmare eftertanke förstår var och en, att de penningmedel, som ställs till förfogande för investeringsprogrammet, är nödvändiga för att detta skall kunna genomföras. Att investeringsprogrammet i sin tur är nödvändigt, ja, därom är en ansvarsmedveten företagsledning övertygad. Om detta har våra anställda blivit informerade på olika sätt, bl.a. i denna tidning.

De pengar,

som skenbart flödar så rikligt, kommer tyvärr inte som en gåva från skyn. Det är till största delen upplånade pengar, som skall förräntas och i sinom tid återbetalas. Och andras pengar får man som bekant vara särskilt försiktig med. Det finns alltså flera skäl till att en sparkampanj igångsättes just nu.

En betydande roll

i sparkampanjen har tilldelats den s.k. vardagsrationaliseringen, vari den organiserade förslagsverksamheten ingår. Den viktiga uppgift i företaget, som företagsnämnder samt kontakt- och förslagskommittéer svarar för, har härmed ännu en gång understrukits.

Men ytterst

är det, såsom ofta är fallet, på den enskilde det beror, om kampanjen skall bli mera än en ansats. När det t.ex. på Västerviks företagsnämnd allvarligt talas om hur viktigt det är, att "alla gemensamt och i samförstånd arbetar på att få bort kassationerna och därigenom stärka företagets konkurrenskraft", så

räknar man med att den enskilde skall inse, att detta är till fördel för alla — inte minst för honom själv. För det är ju så, att den enskildes trygghet i anställningen i sista hand just beror på hur hans företag kan hävda sig i konkurrensen.

Av varje intjänad krona

inom Höganäskoncernen går 30—40 öre till de anställdas löner — det är litet olika i koncernens skilda delar beroende på råvaruförhållanden m.m. Under alla omständigheter är lönerna en stor post, i moderbolaget den största posten på utgiftssidan. Hur viktigt är det inte då, att motprestationen, arbetsinsatsen alltså, blir så effektiv som möjligt, att det inte misshushållas därmed! Att slå vakt om människan, själva grunden för företagets bestånd, måste därför redan ur krasst ekonomisk synpunkt vara högst angeläget och väl höra hemma i en sparkampanj. Här kommer bl.a. säkerhetstjänsten in i bilden. Tänk t.ex. på att företagets utgifter för alla inom koncernen på grund av olycksfall sjukskrivna personer årligen uppgår till värdet av tio egna hem av det slag, som många vid företaget skaffat sig! Och att ytterligare tio sådana egna hem skulle kunna byggas varje år för pengar, som motsvaras av produktionsbortfallet under de förlorade arbetsdagarna!

Men en sak till!

De flesta människor gör sitt bästa, bara om de trivs i sitt arbete, om de känner en viss arbetsglädje. Den som berövar t.ex. en arbetskamrat en större eller mindre del av denna arbetsglädje, under längre eller kortare tid, har således sannolikt åstadkommit, att dennes arbetsprestation minskas, och därmed åsamkat företaget skada. Hur lätt kan inte ett obetänksamt ord, en nedlåtande min, ett taktlöst uppträdande framkalla just sådana tråkiga följder! Och — oss emellan sagt — hur ofta förekommer inte dylikt! Vem räknar ut vilka återverkningar den här berörda reaktionen hos den mänskliga arbetskraften kan ha enbart i ekonomiskt avseende för ett företag? Även om man sålunda bortser från den rent mänskliga sidan, vilket man naturligtvis inte får göra. — — —

Vi önskar

alla våra läsare

En Glad Påsk

Omslagsbilden: Med säker hand svarar Olle Viklund på Slip-Naxos i Västervik till en slipskiva, innan den går till bränning. Se artikeln "Från råvara till slipskiva" på nästa sida. Bilden är utförd i s.k. toneline, ett avancerat fotografiskt förfarande.

UR INNEHÄLLET

Från råvara till slipskiva

Vi besöker Slip-Naxos i Västervik. Ciceron: Ragnar Ingman . . 3

Keramiska arbetsledarskolan

har avslutat sin första kurs. Bra resultat, var totalomdömet . . . 12

Ny Höganäs-giv i Danmark

A/S Sten- & Klinker-Kompagniet, Köpenhamn, har fått ny organisation och nya lokaler . . . 14

Höganäs-plattor till det nya operahuset i Sydney,

ett ur arkitektonisk synpunkt högtintressant byggnadsverk . . . 16

Ericall personsökare

ger bättre kontakt med servicepersonal . . . 20

78 kilometer borrhål

Dr. E Bölau ger glimtar från den geologiska prospekteringen inom Höganäsbolaget . . . 21

"Sandstens Contoiret" som var Höganäs prästgård i 100 år

Rektor Olof S Eriksson berättar 25

Ny Slip-säger

i telex-bowling mot Riverton . . 30

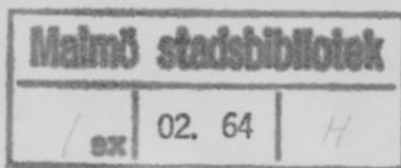
Fotbollslag från Ewers & Sohn

besöker Höganäs i augusti . . . 30

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs



RAGNAR INGMAN:

Från råvara till slipskiva

Vi besöker Slip-Naxos i Västervik

"Brännpunkten" har under en dag följt med tillverkningen av slipskivor vid Slip-Naxos i Västervik och skildrar här i ord och bild slipskivans väg genom de olika avdelningarna från råvara till färdig produkt.

Rundvandringen börjar i den väldiga råvaruhallen, där Erik Andersson ilar fram och tillbaka på sin gaffeltruck mellan höga staplar av säckar och fat. Det är han som sköter om transporten av slipmedel från huvudförrådet till dagförrådet.

Härifrån för Ivar Tideman säckarna vidare till andra våningen i den tornliknande delen av fabriksbyggnaden. 200 silos väntar här på påfyllning. Ivar Tideman sköter inte endast trucken, utan före och efter kontorstid tjänstgör han även som portvakt. Han kan känna sig som hemma på Slip: tre andra

"Tidemän" arbetar på olika avdelningar inom företaget.

Det kan nämnas, att man vid hanteringen av råvarorna helt gått in för pallsystemet. Redan vid lossningen av fartyg, bil eller järnvägsvagn lägges slipmedelssäckarna på pallar, och ända fram till det ögonblick säckarna tömmer i silos, har de inte hantrats manuellt.

Vägrummet — det allra heligaste

Via silos kommer slipmedlet ner till vägrummet en trappa ner. Här uppvägs slip-

Lars-Erik Nilsson vet allt om lagret





medel och bindemedel. Att ta sig in till det allra heligaste, vagrummet, är inte allom förämnat. Alla obehöriga motas vänligt men bestämt bort av Yngve Rooth, som är förman för vägnings- och blandningsavdelningen.

Det är grundläggande för slipskivans kvalitet, att proportionen bindemedel-slipmedel är den rätta. Och att proportionen blir den rätta övervakar bl.a. Bertil Hermansson och Verner Ericsson.

— Förr var arbetet kanske mera omväxlande men samtidigt besvärligare, tycker Verner Ericsson, som har 34 års erfarenhet av

jobbet. Nu väger man upp på vågar med skrivande kontroll och löpande kollationsringar.

Sedan slipmedlet och bindemedlet blandats i beläggingsmaskinerna, vägs den för varje slipskiva exakt beräknade mängden upp i pressformarna och pressas.

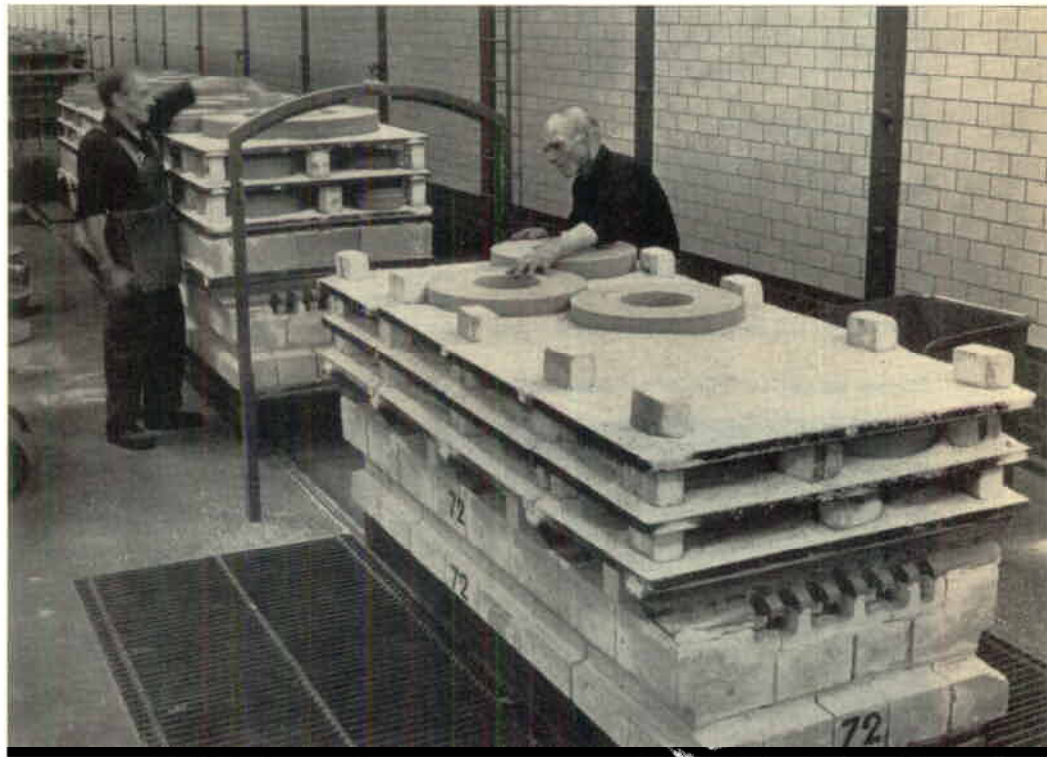
Den stora, luftiga fabrikshallen i bottenvåningen har en yta på 200×200 m. När den tillfällige besökaren träder in, känner han sig först en aning förvirrad. Det sjuder av liv och rörelse. En mängd olika arbetsmoment utförs i samma sal. Avdelningarna är inte åt-

skilda av mellanväggar utan går in i varandra. Men snart blir bilden klarare: borta i fonden skimtar en stor tunnelugn, till höger ses svarvsalen.

"Stiftsjungfrur"

En rad kvinnohuvud, som tillhör "stiftsjungfrurna", dvs. damerna på slipstiftsavdelningen, utgör ett inslag i bildens mitt. Vid en väg med fotocell sitter fru Sigrid Lundberg och väger upp satser för slipstift — de minsta väger 0,05 g! En grön lampa tänds, när vikten är den rätta. De färdigvägda satserna

Folke Lindström och "Zulu" Nilsson sätter de torkade slipskivorna på brännvagnar. I fonden ses en del av en 100 m lång brännugn.



Kontroll är A och O vid slipskivetillverkningen. Karl-Erik Fredriksson vid den dynamiska balanskontrollapparaten.



Oskar Törngren väger upp slipmedel och bindemedel på en automatvåg. I bakgrunden Verner Ericsson.

transporteras vidare till fru Anna Karlsson, som sköter en av pressarna.

Efter pressningen går slipstiften till bränning och är därefter klara för nästa fas. Fru Anita Larsson fäster med flinka händer skafeten i slipkropparna. De minsta är endast ett par millimeter i diameter, så det här jobbet är inte något för stora, starka karlahänder. Följande etapp är härningen, och sedan är det fröken Laila Johanssons tur att rikta stiften.

För närvarande har förman Karl-Erik Heed 17 kvinnor i sitt "harem". Två av dem, fru Mimmi Andersson och fru Märta Ljungholm, sitter vid de nya automatiska pressarna, som spottar ut ett stort antal slipskivor i minuten. Ett manligt stöd har damerna i Willy Pettersson, som är avdelningens "allt i allo".

Apoteksnoggrannhet

0,05 g vägde Sigrd Lundberg upp på sin apoteksvåg. 55 kg per sats är vardagsmat för Tage Larsson, där han står vid 28:ans press och väger upp satsen till en 24 tums fenoplastskiva avsedd för slipning av stålämnen i järnverk.

— Vi har två sådana här automatiska pres-

sar, berättar förman Bertil Lindqvist. Vår största press, som för övrigt hör till de största i landet, har ett presstryck på 3 500 ton och är främst avsedd för pressning av keramiska slipskivor med diametrar upp till 1 500 mm eller av slipskivor med särskilt hög hårdhetsgrad. En del av dessa skivor går till Volkswagenwerk, där de användes för slipning av vevaxlar.

Efter pressningen transporterar John Gustafsson de pressade slipskivorna till torkugnen, där de får vistas ca ett dygn i värme. Denna torkning sker inifrån och utåt och förebygger uppkomsten av godspäckor under bränningen. Efter torkningen hamnar vissa slipskivor hos beskickare Olle Viklund, fackföreningsman och idrottsentusiast. Vissa oregelbundna former av slipskivor kan inte pressas till sin slutliga form. De pressas därför cylindriska, varefter Olle Viklund svarar dem till önskad form.

Fram till värmebehandlingen förlöper tillverkningsprocessen lika för alla slipskivor, oavsett bindemedel. Efter pressning och torkning skiljer sig emellertid behandlingen av de keramiska, som bränns vid ca 1 200°C, från

de fenoplastbundna, som "bakas" vid ca 200°C.

"Zulu" varsam ugnssättare

Alltid på gott humör finner man ugnssättare "Zulu" Nilsson, gammal fotbollsmålvakt och domare, känd i hela Tjustbygden av åtminstone den äldre generationen. Med varsamma händer sätter han torkade slipskivor, som är inbäddade i sättmaterial, och eldfasta mellanläggsplattor på en brännvagn. Den färdiglastade vagnen ser riktigt läcker ut; rödbruna, gröna och grå slipskivor uppradade på en bädd av vit eldfast sand och gult eldfast tegel.

"Robotar" kontrollerar bränning och bakning

Framför mynningen till den 100 m långa tunnelugnen väntar några brännvagnar på sin tur. I själva brännzonen sintrar bindemedlet till en glasliknande massa, som binder slipkornen vid varandra. Temperaturen regleras så, att skivorna är helt avsvalnade, när de tas ut. Tack vare fullständig automation förlöper hela brännprocessen utan mänsklig tillsyn. Större slipskivor och slipskivor, som fordrar en speciell hårdhet, brännes i någon av de fyra hydrauliskt manövrerade klockugnarna, som står parallellt med den långa tunnelugnen. Dessa ugnar har konstruerats inom företaget och byggts i egen regi. Den tekniska kontrollapparaturen för hela ugnsavdelningen finns samlad i ett särskilt manöverrum. Enligt utbyggnadsprogrammet skall ytterligare två tunnelugnar uppföras.

De fenoplastbundna slipskivorna bakas i ugnar av Slip-Naxos' egen konstruktion vid en temperatur omkring 200°C. Ugnarna, som är av cirkulationstyp, uppvärms elektriskt. Temperaturen regleras automatiskt av en elektrisk programregulator efter ett på förhand uppgjort schema. Härigenom är det möjligt att ständigt låta samma slipskivetyper genomgå exakt samma bakkingsförlopp. Alla variationer i slipskivans egenskaper på grund av olika värmebehandling har sålunda uteslutits.

Efter bränningen kontrollerar Knut Öberg skivans mått och vikt och Vales Andersson dess hårdhetsgrad, varefter slipskivorna samlas i ett mellanlager, innan de förs vidare till svarvsalen.

Lajos vid "lajnen"

Svarvsalen är alltså nästa etapp under en slipskivas mödosamma färd. Vid "lajnen" för hängslipskivor står ungraren Lajos Jenei och svarvar till hålet i en 24-tumsskiva, medan kamraten Algot Säll står beredd att ta itu med "kantningen", varvid slipskivans periferi svarvas till rätt ytterdiameter. Näste man i "lajnen" heter Lars Andersson. Först balanserar han slipskivan. Obalansen får inte överstiga $\frac{2}{1000}$ — mätt i periferin — av skivan. Därefter kontrollerar han, att dimensionen är den rätta, och så rusningsprovar han slipskivan vid ett varvtal, som med 50 % överstiger

Här ses en del av "lajnen" för hängslipskivor. Lars Andersson rusningsprovar en slipskiva.



det vid slipning tillätta. Till sist stämplar han på kvalitetsbeteckningen och packar ner skivan i pallboxen. Hängslipskivan är nu klar för leverans.

Övriga skivor rusningsprovas i svarvsalen, varefter de överförs till kontrollen. Här tas skivorna om hand av bl.a. Karl-Erik Fredriksson, som balanskontrollerar dem. För den slutliga avsyningen svarar förman Martin Andersson, som kontrollerar hårdheten hos skivorna på sin avdelning.

Driftslaboratoriet kontrollerar varje fas i produktionen. Av ravarorna tas ständigt generalprover, och av blandningarna göres löpande kontrollprov. De färdiga produkterna granskas ingående, innan de lämnar fabriken.

"Leverans från lager" står det ofta i Slip-Naxos' kataloger och broschyrer. Och att allting klaffar, ja, det sköter Alf Wigren på expeditionen och Erik Edling på lagret om.

Mottagning av tillverkningsordrar, leveransbevakning och expeditiönsarbeten hör till de uppgifter förman Alf Wigren och hans blonda assistent Signe Oksanen har hand om.

Allroundkillar svarar

för "snabb-order-service"

För särskilt brådska leveranser finns den s.k. "snabb-order-servicen". Här jobbar fyra män fördelade på två skift. De är verk-



Martin Andersson och Åke Nilsson avsynar en centerlesslipskiva

Herbert Wennerberg emballerar omsorgsfullt slipskivorna i träull och sågspån

liga allroundkillar: tar emot snabbordern, plockar fram den rätta slipskivan ur lagret och sänder den till svarvavdelningen för eventuell omsvarvning enligt kundens önskemål, kontrollerar att alla data överensstämmer med ordern, klistrar på etiketten och packar ner skivan. Tre gånger om dagen kör de ner leveransklara slipskivor till Järnvägen.

Förman Erik Edling finner man sällan i sin glasbur. Han är ständigt på språng i lagrets labyrinter. — Vänta ett ögonblick, jag ska bara klara av den här ordern, ropar han och försvinner bakom några tomlådor.

En femtedel på export

På "packningen" samlas produkterna, innan de går vidare ut i världen. Längst bort i den stora salen sitter fru Iris Ljung och trycker pappmellanlägg. Vid ett arbetsbord står Nils Tolf och klistrar etiketter, medan Sven Derberth buntar ihop små slipskålar. Stig Björkvik öser mängder av sågspån i en låda, innan han stoppar ner en stor centerlesslipskiva, som skall sändas till Tyskland. Ca 20 % av produktionen exporteras.

I lagret för färdiga produkter råder upp- och nedbrott. Man håller på att flytta över till en ny 110 m lång fabriksbalk, som förutom



lager också skall inrymma kontroll-, packnings- och utlastningsavdelningarna. Lastningskajen är placerad helt under tak i ena änden av byggnaden.

För den sista etappen svarar truckförare Linné Drott. Han kör lådorna från packningen och lagret till utlastningskajen, där de lastas på långtradare för transport ut i världen.

Pappersexercis i femvåningstorn

En modern fabrik klarar sig inte utan pappersexercis. Innan vi lämnar slipskivfabriken, gör vi en avskedsvisit på fabrikskontoret,

som är inrymt i den tornliknande femvåningsbyggnaden i centrum av fabriksområdet.

Ljusa och trevliga lokaler möter besökaren, när han stiger av hissen fyra trappor upp. Driftsingenjör Sven Johansson och den övriga personalen kan glädja sig åt en fin utsikt över lantliga omgivningar.

Här finns beredningsavdelningen, som egentligen utgör den första etappen i tillverkningsprocessen. Hit kommer ordersedlarna från försäljningskontoret, och på "beredningen" sammanförs beställningar på samma slipskivesammansättningar till större enheter.

Varje order förs över på ett arbetskort, som sändes till planeringen en trappa ner. Tack vare ett kortsystem kan man alltid veta, i vilket tillverkningskedje en order befinner sig.

För de interna transporter inom fabriken svarar Uno Lindqvist. Han är SIF-ordförande i Västervik och har alltså även på fritiden nytta av sina organisationstalanger.

Vi tittar ut över det snötäckta fabriksområdet. Snart kommer den fria utsikten att skymmas av det roströda järnskelett, som reser sig ur snön. Den nya bindemedelsavdelningen tar form. Slip-Naxos bygger vidare.

Ragnar Ingman.

Sista etappen: Truckförare Linné Drott kör fram lådorna, och chaufför Svensson sköter om ilastningen.

Fyra representanter för den kvinnliga personalen på fabrikskontoret. Från vänster: Inga Kajanne, Eva-Britt Ohlsén, Marianne Edström och Kerstin Larsson.

Ökad omsättning inom koncernen, minskad inom moderbolaget 1962

På årets första sammanträde med Höganäsbolagets företagsnämnd den 26 mars redogjorde ordföranden, direktör Olov Herneryd, i stora drag för 1962 års bokslut. Därav framgick, att omsättningen hade ökat inom Höganäs-koncernen — ökningen var i runt tal 7 milj. kronor — trots att omsättningen vid moderbolaget hade gått ned. Moderbolagets nettovinst uppgick till 4,45 milj. kronor, vilket är lägre än föregående år.

Ordföranden belyste i siffror bakgrunden till minskningen i nettovinsten. Nämnas kan ökade lönekostnader och onormala kostnader i samband med nybyggnadsverksamheten. Vid nästa sammanträde kommer ekonomidirektören att ingående kommentera bokslutet.

Efter en översikt över 1963 års budget redogjorde dir. Herneryd för nya anslag på tillsammans 7,4 milj. kr., som beviljats av styrelsen vid mars-sammanträdet.

Huvudparten av dessa medel går till Skrombergaverken, där en ny massaberedning drar en kostnad av 4,5 milj. kronor. Vidare kan nämnas anslag för nytt dagbrott vid Lunnö på Gedsholms gods, som säkrar tillgången på lera för oglaserade klinker för 25 år framåt. Andra äskade anslag vid Skrombergaverken gällde färdiglager för klinker och ny belysning i befintlig sorteringshall I.

Bland de projekt vid Höganäsverken, för vilka anslag beviljades, kan nämnas en efterreduktionsugn för järnpulver, försäljningskontor i nya plastfabriken, ändring av torkanläggning i specialteglfabriken, provugn för eldfasta massor i Centrallaboratoriet, lagerplaner, vägar och inhägnader i etapp I m.m.

Hyllingeverken fick anslag till valsverk jämte tillhörande anordningar och Bjuvs gruva till dagbrott i Vallåkra-Gantofta.

Dir. Herneryd informerade slutligen om vissa organisatoriska förändringar inom Bolaget. En centralplanering — ett organ mellan produktion och försäljning — har inrättats.

En organisation för att bättre kunna driva det tekniska utvecklingsarbetet har också skapats. Den första fasen i detta arbete åvilar forskningen vid Centrallaboratoriet, den senare delen skall bedrivas vid olika grupper ute i produktionen.

Dir. Herneryd omnämnde till sist planerna

Tillbyggnaden av experimenthallen vid Centrallaboratoriet i Höganäs får en disponibel yta av ca 700 m². Denna delas i fem sektioner, och dit kommer bl.a. huvuddelen av krossnings- och malningsoperationerna att förläggas.

på en anställningsavdelning för arbetare, tänkt att sortera under Arbetsbyrån.

Stark priskonkurrens på eldfast från utlandet

Försäljningsdirektör V Terling redogjorde med hjälp av diagram för orderstock, leveranser och orderingång i jämförelse med närmast föregående år. För leveranserna av chamottetegel under 1962 framhöll försäljningsdirektören följande inverkan faktorer:

Kunderna, främst järnverken, tärde i fjol på sina egna lager och uppsköt uttagen av ineliggande order. En del kunder, exempelvis verkstäder och gjuterier, minskade sin förbrukning. Vårt eget behov av tegel till de nya fabrikena har fördröjt vissa externleveranser. De interna leveranserna under 1962 utgjorde ca 5 200 ton. Dessutom har vi importerat en del chamotte- och specialtegel för våra tunnelugnar, som är under byggnad.

Under 1963 beräknas kapaciteten vid Bjuvsverken täcka orderingången och lämna ett visst överskott till önskad lagerökning. Endast en mindre import från Ewers & Sohn förutses.

Vår kapacitet för tillverkning av silikat-tegel var förra året tillfälligt mindre. En relativt stor del av ugnsutrymmet togs i anspråk för bränning av råmaterial för specialtegel och massor. Vidare framhöll dir. Terling den starka priskonkurrensen från utländska tillverkare. Under innevarande år förutses ökade leveranser.

God orderingång på eldfasta massor

Intresset för specialtegel stiger successivt.

När den nya fabriken i Höganäs kommer igång till hösten, förbättras leveransmöjligheterna betydligt. Leveranserna av eldfasta murbruk och massor ökade förra året. Orderingången är f.n. god, och ytterligare ökning väntas 1963.

På forsknings- och produktionssidan arbetar vi för att ytterligare höja kvaliteten på golv- och väggsplattor. Detta gäller både i fråga om frostbeständighet för fasadmateriäl, mått noggrannhet och jämnhet. Härigenom räknar vi med förbättrade försäljningsmöjligheter.

För att tillgodose marknadens ökade krav på glaserade lerrör söker vi få fram bättre kvaliteter, längre rör och nya kopplingstyper.

Tunnelugnen i Hyllinge har tagits i drift, och den beräknade produktionen för 1963 kommer att uppnås. Den första ordern omfattade 100 000 fasadtegel.

Det sämre konjunkturläget för cellulosa-industrin i Skandinavien, som är vår största kund på syrafast tegel och massor, inverkar på våra leveranser av dessa materiäl. Vi räknar med en ökning 1963, inte minst i utlandet.

För HÄBINOL-produkterna utgår vi ifrån att den utvidgade försäljningsorganisationen och vårt nya tillverkningsprogram, omfattande laserande HÄBINOL, färger, lacker och fasadfärger, skall medföra ökad försäljning.

Leveranserna av våra plastprodukter är beroende av konjunkturläget inom cellulosa-industrin. Genom ett utvidgat tillverkningsprogram och en förstärkt försäljningsorganisation strävar vi efter en ökad försäljning.

Inom den metallurgiska avdelningen kommer produktionen av järnsvamp även under



1963 i huvudsak att utnyttjas för pulvertillverkning. Den utvidgade kapaciteten kommer att ge större leveransmöjligheter.

För försäljningen av slipmedlet ALUMO H intensifierar vi marknadsbearbetningen. Gynnsammare korngradering beräknas också underlätta avsättningen.

Hela exportorganisationen är under översyn och effektivisering. På den amerikanska marknaden har konstaterats intresse för flera av våra platttyper. En försäljningsaktion kommer att sättas igång i samarbete med vårt amerikanska dotterföretag i Riverton.

Dir. Terling omnämnde slutligen leveransen av keramiska plattor till Sydney-operan, varom kan läsas på s. 16. Leveransen skall ske i juni och omfattar ca en miljon plattor.

Många nyheter på gruvfronten

Produktionsrapporterna från de olika avdelningarna inleddes med gruvdriften. Ing. Z Pilch meddelade, att ombyggnadsarbetena för installation av personhiss i Höganäs gruva hade varit inställda under vintern. På grund av den stora isbildningen i luftschaktet hade man inte vågat använda detta vid kontroll av pumparna utan måst hålla det stora gruvspelet igång. Återstående arbeten torde ta en månad.

Uppförandet av sorteringsverket för chamotte i Bjuvs gruva har också fördröjts av kylan. Förordningarna medger nämligen inte svetsning vid de lägre temperaturer, som rått.

1963 års etapp i Skromberga norra dagbrott har påbörjats. Avbaningen har kommit så långt, att delar av kolflötsen kunnat upplastas. Kolet har skickats till Nyvångs gruva för krossning och harpning till generatorkol. Förhandlingarna om förvärv av mark för Skromberga södra dagbrott och dagbrottet i Lunnum är i princip slutförda. Brytning beräknas börja i sommar.

I Nyvångs gruva sker en successiv inskränkning av arbetskraften genom naturlig avgång och överflyttning av gruvbefäl samt gruvarbetare till andra driftsenheter inom företaget. Brytningen motsvarar nu ungefär Bolagets behov av generatorkol. Driften i gruvan är planerad att bedrivas i nuvarande omfattning under instundande bränsleår.

Dagbrotten i Vallåkra och Gantofta har bearbetats i liten skala under vintern för leverans av inte hoptjälad lera till Hyllinge-
verken.

Då leveranserna av lera från Axeltorp under andra halvåret 1962 inte var av tillfredsställande kvalitet, har brytningen organiserats på annat sätt, och förberedelserna för att öppna ett dagbrott i den stora västra fyndigheten påskyndats.

Övergruvfogde Eric Fridlund frågade, om det fanns någon prognos för total omställning från kol- till oljeeldning inom fabriksdriften. Om kolbehovet i fortsättningen blir större än beräknat, kan det uppstå brist på tillrett arbete i Nyvångs gruva, framhöll han.

Dir. Herneryd framhöll, att ny prognos

skulle göras. Han betonade emellertid, att övergången till oljeeldning måste läggas in i prognosen på ett ekonomiskt sätt. Vi kan på nuvarande stadium inte ta några produktionsstopp för omläggning till oljeeldning i ugnarna vid Skrombergaverken med åtföljande minskade omsättningssiffror. Generatorkol kommer att behövas både 1964 och 1965.

Bjuv hjälper Skromberga

Den stränga vinterkylan har varit besvärlig för tillverkningen av chamottetegel, rapporterade övering. B Aggeryd, och produktionen har under årets två första månader varit lägre än beräknat. Däremot noteras ökning för silika- och specialtegel med någon förskjutning mot den senare sorten. Enkammarugnen i specialteglfabriken är tänd för torkeldning.

I Bjuv har vidtagits provisoriska åtgärder för att hjälpa Skrombergaverken i anledningen av fabriksbranden där. Det gäller pressning och torkning av klinker.

Det nya badhuset togs i bruk vid årsskiftet. Inom kort öppnas utspisning i nya matsalen, för vilken ett mycket stort intresse föreligger från de anställdas sida.

Arbetet med den nya rörfabriken i Höganäs fortskrider planenligt

För Byggnadskeramiska avdelningen rapporterade övering. W Cronström, att byggnadsarbetet med den nya rörfabriken i Höganäs planenligt pågår. Det har dock påverkats av den stränga vintern, varför vissa extra åtgärder har måst vidtagas. Ugnsmurningen beräknas vara avslutad i slutet av april, varefter maskinmontaget på ugnen vidtar. Ugnen levereras till vissa delar av den tyska firmen Kerabedarf, till vissa delar av oss själva. Projektering, planering och beställning av maskineri för massaberedning och pressning är i gång.

I Skromberga är tunnelugnen i den nya klinkerfabriken klar och går i full drift den 1 april. Byggnadsarbetet på den nya sorteringshallen är i stort sett färdigt, men denna hall måste tills vidare tas i anspråk för provisorisk tillverkning och torkning av klinker på grund av branden i klinkerfabrik 4. Vid denna brand, som utbröt natten till söndagen den 3 mars, avbrändes hela torkvåningen. Ugnen förefaller helt oskadad, och detsamma gäller i stort sett också maskinavdelningen. Byggnadsarbetet med nytt tak är i full gång. Den nya torken göres helt i järn. Hela arbetet torde vara klart till semestern, men ugnen kan startas, så fort byggnaden kommit under nytt tak.

Vid Hyllinge-
verken är driften i gång, menintervädret har orsakat stora svårigheter vid hanterandet av lerorna. Komplettering av maskineriet blir nödvändig — i första hand måste ett valsverk insättas. Dessutom planeras komplettering av torkutrustningen för att större årskapacitet skall kunna uppnås. Produktionen är f.n. inriktad på 6 milj. tegel per

år, men ugnskapaciteten räcker för minst den dubbla kvantiteten.

Höganäs nya järnsvampsverk "inviges" 2:a halvåret 1963

Då det nya järnsvampsverket beräknas komma i produktion andra halvåret 1963, har vi inte räknat med att hålla det gamla järnsvampsverket i drift längre än t.o.m. oktober, framhöll övering. Y Wahlberg i sin rapport från den Metallurgiska avdelningen. Maskinmontaget i det nya järnsvampsverket har kommit igång ordentligt och bedrivs av en speciellt utvald montagegrupp med blivande driftsingenjörer och arbetsledare i spetsen. Den nya tunnelugnen är färdigmurad, och montage av maskineri samt instrumentering pågår för fullt.

Produktionen av järnpulver har under januari—februari anpassats efter försäljningen, som haft att räkna med försämrade skeppningsförhållanden.

Prognosen för tillverkning av slipmedlet ALUMO H under 1963 följer avsättningsmöjligheterna. Större smälttransformatorer har provkörts med avsevärt mindre smälttid vid oförändrad smälta. Övering. Wahlberg redogjorde slutligen för vissa försök till nya slipmedel.

Centralverkstaden har god beläggning, med undantag för gjuteriet, rapporterade ing. Hj. Lundgren. Inom mekaniska verkstaden dominerar de interna arbetena, och detsamma gäller för plåtslageriet. Leveranstiderna hålls på beställning av formar från snickerifabriken.

Ing. Lundgren berörde även arbetena under semestern, vilka blir en stor belastning. Ett 70-tal man torde få anlitas från andra firmor.

Dir. Olsson anknöt här till semesterkörningen i produktionen. Vi har brist på arbetskraft framför allt i Höganäs. En tillgång är de nyanställda, som inte är semesterberättigade. Övertid blir behövlig i stor utsträckning, sade dir. Olsson, som hoppades på arbetarnas välvilliga medverkan i detta avseende.

Dir. Herneryd berörde här de svårigheter, som kan uppstå, därigenom att skeppningarna av slig från Norrland på grund av issvårigheterna torde komma igång först efter midsommar. Det blir med andra ord en kort skeppningssäsong, som måste utnyttjas helt för att trygga sligbehovet.

Nämndemännen studerar 4-M kampanjens brevkurs

Företagsnämndens vice ordförande, presare Egon Jönsson, tillika ordförande i det lokala utskottet i Höganäs för 4-M kampanjen, gav en ingående orientering om syftet med och uppläggningsen av denna kampanj.

Det rapporterades, att tre cirklar i 4-M kampanjens brevkurs var igång inom företaget. Ing. Åke Schönhult, som deltar i en av dessa cirklar, deklarerade att det var en fantastiskt intressant brevkurs.

Ing. Nils Hallin framhöll, att driftsledning och arbetsledare i första hand borde kopplas in på de frågor, som 4-M kampanjen gäller.

Ordföranden fann det lämpligt, att samtliga ledamöter i företagsnämnden fick var sin brevkurs för studium. Vid ett kommande sammanträde skulle man sedan diskutera frågan.

Yrkeshygienikern har ordet

Yrkeshygienikern, ing. Nils Hallin, hade anmodats att inför företagsnämnden redogöra för läget på silikosfronten. Bakom detta lag en från kontaktkommittén vid Bjuvs gruva uttalad önskan om oftare förekommande skärmbildsundersökning.

Vid den allmänna diskussionen kring dessa frågor har framskyttat, att läkarbedömningen av de skärmbilder, som tagits genom Höganäsbolagets försorg, skulle vara mindre noggrann än bedömningen i samband med den allmänna hälsoundersökningen. Med anledning härav redogjorde ing. Hallin för ett typfall — det gällde en gruvarbetare —, där man vid Bolagets skärmbildsundersökning våren 1962 funnit avvikelser från normalt lungfynd. Dessa avvikelser hade dock från den granskande läkarens sida inte bedömts såsom allvarliga. Denne hade endast enligt tillämpad rutin anbefallt ny skärmbild inom ett halvt till ett år för att då ta ställning till fallet.

Innan denna tidsrymd gått till ända, deltog nämnde gruvarbetare i den allmänna hälsoundersökningen. Därvid fann man på skärmbilden också "avvikelser från normalt lung-

fynd", varför mannen enligt hälsoundersökningens rutin kallades till kontroll på centraldispensären för "stor röntgen". Vid denna kontroll ställdes diagnosen "begynnande silikos".

Denna skillnad i rutiner har i det skildrade fallet sålunda resulterat i att man vid bedömningen av Höganäsbolagets skärmbilder funnit ett "observationsfall", medan vederbörande av samma läkare vid den allmänna hälsoundersökningen konstaterades vara en "begynnande silikos". Förutsatt att Riksförsäkringsverket godkänner detta fall som silikos, kommer vederbörande att få "yppandedatum" räknat från tidpunkten för den först funna förändringen, dvs. våren 1962, då Höganäsbolagets skärmbildsundersökning företogs. "Yppandedatum" är således oberoende av den tidpunkt, då silikos definitivt fastställts.

Under de senaste två åren har Höganäsbolaget genom Yrkesmedicinska kliniken vid lasarettet i Lund systematiskt låtit undersöka hela avdelningar med "stor röntgen" och skärmbilda övrig personal. De nya silikosfall, som därvid konstaterats, är lindriga och har nästan alla av granskande läkare kallats "begynnande silikos" eller "förändringar som kan betingas av en tidig silikos".

Direktör Herneryd betonade, att detta är en mycket viktig fråga, och den blev också

livligt diskuterad i nämnden. Vad gruvsdriften beträffar påpekade övergruvfogde Eric Fridlund, att det inte var själva kolbrytningen, som innebar silikosrisk, utan borrhningen i sandsten. Övergruvfogden menade, att ensidigt arbete i gruvan var ett riskmoment, och förordade skifte av arbete under vissa perioder. "Stor röntgen" rekommenderades för samtliga gruvarbetare.

Dir. Herneryd rekommenderade en kontakt med Bolidens Gruv AB för att få del av deras erfarenheter från Laisvallsgruvan, där man tidigare haft många silikosfall.

Ny kontaktkommitté vid Hyllingevarken

I anslutning till sekreterarens rapport från kontaktkommittéernas verksamhet godkändes upprättandet av en kontaktkommitté vid Hyllingevarken. Ledamöter i denna blir ing. Ingemar Lindgren, ordf., tegelmästare Lars Hemlin samt tegelarbetarna Arne Ståhl och Åke Norell.

Åtta belönade förslag

Företagsnämnden beslöt att rekommendera 1 450 kronor som belöning för åtta förslag till förbättringar. Belöningssumman inkluderar 200 kronor som ytterligare belöning till ett omprövat förslag. I nästa nummer av "Brännpunkten" skall vi redovisa de belönade förslagen. R.E.

Den nya sorteringshallen vid Bjuvsverken ger med 90 × 24 m golvyta goda utrymmen för sortering och emballering av formtegel. Hallen skall också inrymma slipavdelning — eldfasta tegel brukar slipas, när särskilt god tillpassning fordras.





Järnpulver från Riverton till amerikanska västkusten för första gången i containers

En notis i "The Tri-Boro News" och andra tidningar i Södra New Jersey omtalar, att transportbolaget Sea-Land Inc. under sistlidna september påbörjat kombinerade land- och sjötransporter från Amerikas ostkust till dess västkust med "containers", dvs. stora husliknande behållare, med vilka varor kan sändas "från dörr till dörr". Motorfartyget "Elisabethport" avgick från hamnen med samma namn och hade i lastrummen 474 10-meters containers, passerade genom Panamakanalen och fortsatte utmed Stillhavskusten till Californien. Två av behållarna kom från vårt amerikanska dotterföretag Hoeganaes Sponge Iron Corp., Riverton, och lasten utgjordes av järnpulver, avsett för lagret i Los Angeles. Tyvärr finns f.n. inga utskippningsmöjligheter vid Delaware-floden, men det är möjligt, att sådana framdeles kan komma till stånd.

"Brännpunktens" lokalkorrespondent i Riverton meddelar i anslutning till denna notis, att transporter med containers tidigare har utförts för vårt dotterbolags räkning, men då har det gällt leveranser till Mexikanska Golfkusten. Detta är första gången som en kombinerad land- och sjötransport har ägt rum från Ost- till Västkusten. Vår korrespondent tillägger, att samma transportsätt i en framtid måhända kan komma att bli melodin även vid leveranser från Europa till Förenta Staterna.

En Sea-Land Container håller på att lastas med järnpulver vid dotterföretaget Hoeganaes Sponge Iron Corp:s lastkaj i Riverton för kombinerad land- och sjötransport via Panamakanalen till lagret i Los Angeles på västkusten.

Sea-Land trailer being loaded with sponge iron powder at Hoeganaes' loading ramp in Riverton for transportation to their Los Angeles warehouse.

Sponge Iron Powder from Riverton to the West Coast for the first time in containers

The following news item has appeared in The Tri-Boro News and other newspapers in South Jersey:

"During September 1962 the Sea-Land Inc., initiated container shipments between the East and the West coasts. The M. S. Elisabethport sailed from Elizabethport carrying 474 35-foot trailers. The vessel will sail through the Panama Canal up through the Pacific coast to California. The Hoeganaes Sponge Iron Corp. of Riverton, had two 35-foot trailers loaded with sponge iron powder for their Los Angeles warehouse on this maiden voyage. Unfortunately, there are no port facilities in the Delaware river which are at the present time equipped to handle containership service, but there is a possibility that this service will be available in the near future."

Container shipments have been used by Hoeganaes Sponge Iron Corp. before, on shipments to the Gulf coast, but this is the first time shipments to the West coast have been made. As you can see from the item, Hoeganaes was among the first companies to utilize this modern way of combined land and sea transportation. Eventually the same way of transporting goods will be used for shipments between Europe and the United States.

Keramiska arbetsledarskolans första kurs gav bra resultat

Den första 12-veckors internatkursen i Svenska Keramiska Arbetsledarskolan i Höganäs avslutades vid en högtidlighet på Hotell Schweitz den 16 februari. Närvarande var bl.a. direktör Robert Malcolm, Iföverken, ordförande i Svenska Keramiska Sällskapet. Dir. K G Paulson, Höganäsbolaget, överlämnade till honom 26 specialkompendier med det kursmaterial, som sammanlagt 30-talet lärare använt under kursen. Rektor Nils Gerward, Höganäs, delade ut betyg till eleverna.

Arbetsledarekursen hade internationell karaktär, därigenom att två av de sexton deltagarna var danskar. Deltagarnas ålder varierade mellan 21 och 49 år.

— Gemensamt för dem alla är att de har lagt ner ett energiskt arbete under kursen, försäkrar kursledaren, ingenjör Knut Sjövall, Iföverken. Såväl elever som lärare har gjort sig förtjänta av beröm, och samarbetet dem emellan har varit föredömligt.

Lektionsmaterialet samlat i 26 specialkompendier

Denna första kurs har ju varit något av ett experiment, som gett flera lärdomar för kommande utbildningsverksamhet, framhåller kursledaren. Det är inte bara det internationella inslaget, som gett kursen en speciell karaktär. En nyhet ligger också däri, att det lektionsmaterial, som de sammanlagt 30-talet lärarna använt, samlats i 26 specialkompendier — värdefulla som uppslagsböcker men också utmärkt underlag för framtida litteratur på detta område.

De utexaminerade eleverna är i allmänhet mycket nöjda med kursen. De förordar dock i fortsättningen ett mera begränsat kursmaterial och en bättre anpassning av ämnena till den anslagna lektionstiden. Ett mera styrt hemarbete i form av arbetsuppgifter, exempel etc. och mera preciserade läxor är en annan rekommendation.

Som en mycket viktig synpunkt framhålles, att eleverna, som skall delta i kursen, uttages i mycket god tid. Härigenom hinner de förbereda sig i de ämnen, som ingår i kursplanen. Allmänt ansåg man, att utan erforderliga förkunskaper kan eleverna inte nå önskat slutresultat i den allmänna kursen.

Elever uttalar sig om kursen

De två danska deltagarna, Hans Christianen och Erik Stausholm från Rönne, förenar sig i följande uttalande:

— Det har været os en glæde at deltage i Den keramiske arbejdslederskolas kursus, og vi sender ledelse og lærere ved skolen en varm tak for den gode tilrettelæggelse og det fyldestgørende materiale, vi har modtaget.



De første dage var lidt svære for os fra Danmark, da sproget voldte os lidt vanskeligheder, og vi sender endda meget venlige tanker til den lærer, som omskrev den skriftlige prøve til Dansk, da der sjældent for os var nogen tid til oversættelse.

En tak til den daglige leder af skolen for hans udmærkede maade at lede og undervise paa — selv fritiden blev ofret — og endelig er vi glade for de gode kammerater og udmærkede kontakter, vi har faaet paa dette kursus.

Fem av eleverna var från Höganäsbolaget, och en av dem, Gösta Lundquist, Bjuvsverken, sammanfattar sina synpunkter så här:

— Initiativet till Svenska Keramiska Arbetsledarskolan är av synnerligen stort värde både för utbildning av arbetsledarspiranter och för vidareutbildning av arbetsledare.

Oaktat eleverna kom från så vitt skilda arbetsområden inom den keramiska industrin som eldfast, byggmaterial-, porslins- och sanitetgodstillverkning, hade de många gemensamma frågor, t.ex. råmaterial, tillverknings-, torknings- och bränningsmetoder etc. Förutom att skolan ger en teoretisk utbildning i många aktuella frågor, bidrar också den praktiska delen av kursen till en vidgad syn på vad keramisk tillverkning innebär. Efter genomgången kurs har eleven till sitt förtogande förutom kompendiet annat kursmaterial, som allt är synnerligen värdefullt för fortsatta studier eller repetition.

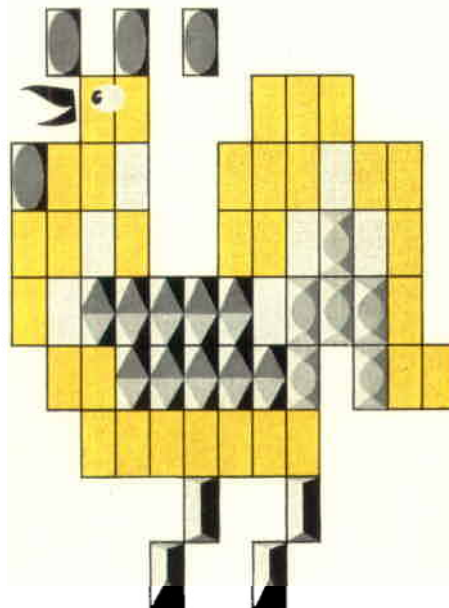
Det årliga utbildningsbehovet beräknas omfatta ett 20-tal elever, och i höst startar arbetsledarskolan sin andra kurs, även den förlagd till Höganäsbolaget.

Eg

Dir. K. G. Paulson, Höganäsbolaget, i mitten, överlämnar till dir. Robert Malcolm, Iföverken, i dennes egenskap av ordförande i Svenska Keramiska Sällskapet kompendierna med kursmaterialet för den första kursen i Keramiska Arbetsledarskolan i Höganäs. T.v. kursledaren, ing. Knut Sjövall, Iföverken.



De första eleverna med "rektorn" i Svenska Keramiska Arbetsledarskolan. Överst fr.v.: Gösta Lindquist, Bjuv, Rolf Hasse, Höganäs, Karl-Erik Kling, Heby, Kai Ekstrand, Simrishamn, Harry Jönsson, Veberöd. 2:a r. fr.v.: Knut Sjövall, kursledare, Karl-Evert Jenneklev, Heby, Stig Berlin, Uppsala, Hans Christiansen, Rönne. 3:e r. fr.v.: Kurt Ljungkvist, Bromölla, Kalevi Artell, Uppsala, Lennart Eriksson, Bromölla, Bruno Malm, Bromölla. 4:e r. fr.v.: Erik Stausholm, Rönne, Sven Croona, Bengt Persson och Kjell Johansson, Höganäs.



NY HÖGANÄS-GIV I DANMARK

Omorganiserat försäljningsbolag till nya utställnings- och kontorslokaler

A/S Sten- & Klinker-Kompagniet är namnet på Höganäsbolagets försäljningsbolag i Danmark. Företaget, som grundades 1942, har från nyåret fått en ny och effektivare organisation och i samband därmed flyttat in i nya och ändamålsenliga kontors- och utställningslokaler med adress Bredgade 32, Köpenhamn. Chef för den nya organisationen är civilingenjör Børge Possing. Lokalerna invigdes den 20 februari i samband med en reception. Vid den efterföljande middagen på Hotell d'Angleterre för ett 40-tal gäster var Sveriges ambassadör S Sahlin hedersgäst.

Bland deltagarna i övrigt märktes representanter för organisationer inom det danska näringslivet, för industriföretag, som använder Höganäsbolagets produkter, för "forhandlere", som säljer Bolagets keramiska produkter samt styrelse- och chefspersonal vid Sten- & Klinker-Kompagniet. Från Höganäs-

bolaget deltog ett antal högre tjänstemän med verkst. direktören Olov Herneryd i spetsen.

I ett tal under middagen gjorde direktör Herneryd en historisk återblick på de dansksvenska förbindelserna ifråga om den skånska kol- och lerindustrin, alltifrån den tid då den dåvarande danske kungen Fredrik II år 1571 befallde länsmannen på Hålsingborgs slott att låta bergesällden Melchior Huscher bryta kol i nordvästra Skåne och fram till dagens situation, då det nu omorganiserade Sten- & Klinker-Kompagniet bedriver en omfattande försäljning av Höganäsbolagets keramiska produkter. Dessa utgöres främst av eldfast tegel, glaserade lerrör samt golv- och väggplattor.

Keramisk fondvägg i TT-glasyr väcker särskild uppmärksamhet

De nya kontors- och utställningslokalerna ligger i en förmälig omgivning och har bl.a. arkitekt- och hantverksföreningarna som nära grannar. Arkitekt har varit Helge Frank

Morthensen, Köpenhamn, som i samarbete med Höganäs' egna experter också arrangerat den första utställningen. Man avser att i fortsättningen ofta växla utställningsobjekt, så att arkitekter och byggherrar ständigt hålles å jour med utvecklingen. Den just nu pågående utställningen är smakfullt ordnad med Höganäsbolagets olika keramiska alster ändamålsenligt exponerade och deras användning rikligt belyst med bl.a. fotografier, de flesta i färg. En keramisk vägg i fonden, uppbyggd av gulbruna klinkerplattor i Bolagets nya s.k. TT-glasyr, fångar särskilt besökarnas uppmärksamhet, varvid den kulturhistoriskt bevandrade kommer att tänka på gammal fin babylonisk och assyrisk keramik. Till utställningslokalen ansluter sig i två våningar de trivsamma kontorslokalerna, där vid fullt utbyggd organisation ett 10-tal personer gör sitt bästa för att finna ökad avsättning i Danmark för Höganäsbolagets keramiska produkter.

Bewe

A/S Sten- & Klinker-Kompagniet i Köpenhamn residerar från nyåret i nya kontors- och utställningslokaler, varav vi här visar en interiör. På bilden till höger demonstrerar arkitekten Helge Frank Morthensen ett avsnitt av utställningen för dir. G Grensman, dir. O Herneryd, dotterföretagets adm.-dir. Børge Possing och dir. V Terling.



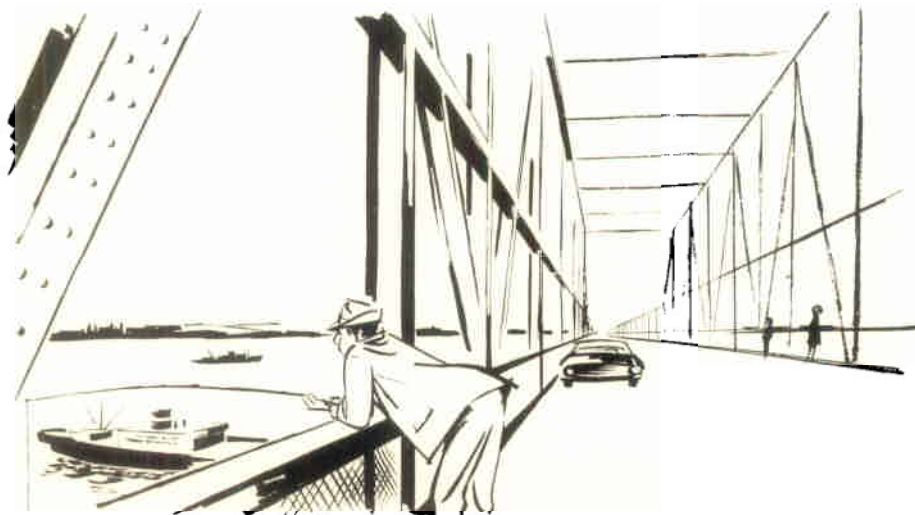
ÖRESUNDSBRON BÖR BYGGAS NU

För Höganäsbolagets vidkommande kan en broförbindelse över norra delen av Öresund inte skattas högt nog, framhöll dir. Olov Herneryd bl.a., da sundsbrofrågan ventilerades vid ett sammanträde i Höganäs Folkpark den 8 mars. Dir. H. beklagade, att det skall ta så lång tid, innan brobygget kan tänkas komma till stand. Man bör sätta igång nu och inte skjuta frågan vidare fram i tiden, sade koncernchefen.

Sammanträdet var arrangerat av Förening-

en Nordens lokalavdelning i Höganäs. Huvudtalare var den svenska öresundsdelegationens ordförande, talman Axel Strand, som gav en koncentrerad redogörelse för de svenska och danska delegationernas arbete och för anledningarna till att man i första hand rekommenderar en bro mellan Helsingborg och Helsingör. — "Brännpunktens" speciella skald, Evald Johansson, ger i dikten "Öresundsbron" sin syn på projektet.

Ege



ÖRE STADS BRON

*Nu ska vi bygga sundsbro vad det lider
och knyta Norden fastare ihop.
I dessa väg- och broteknikens tider
är Sundet blott en större vattengrop.
Visst kostar det åtskilliga miljoner,
men räntan är ju låg. Vi tar ett lån.
Bron blir en fin affär för två nationer,
för tänk vad slantar vi kan tjäna på'n.*

*Ty som en vind en kone sen kan svepa
itväg till Skåne och med lite prut
förse sig med nå't riktigt pent på Epa,
exempelvis en billig söndagsklut.
Och när ens lilla fru fått slut på smöret,
hon sticker över kvickt med racerfart.
En husmor som vill hålla hårt på öret
kan handla utomlands en ledig kvart.*

*Det kommer att bli skralt med färjtrafiken
på linjen Sundets pärla—Helsingör.
Men den är ju ett minne från Antiken
och passar inte nu, så som vi kör.
Ty på vår weekendtripp till kontinenten
då är den jättedyrbar, var sekund.
Så det är lugnande att ha i väntan
en riktig landsväg över Öresund.*

*Att äntra färjor, medan Sundet sjuder
och gå på nästan vertikala däck,
det gör man inte, när en bro erbjuder
ett stadigt golv och höga, starka räck.
Och vinterpilkar'n tar så klart ej risken
att ge sig långt, långt ut på farlig is,
när han kan stå på bron och dra opp fisken,
ifall han nu har tur. Naturligtvis.*

*Men sundsbron är ett enda stickprov bara
på svensk-dansk fantasi och skaparkraft.
Det kommer mera, mera, ingen fara,
för vi har folk med huvuden på skaft.
Om nordiskt storverk drömmer två små
länder;
det lämnas snart ut på entreprenad.
Och så tar vi väl en etapp i sänder,
tills Sundet blir kanal i Örestad.*

EVALD JOHANSSON



HÖGANÄS- KONCERNEN I SVENSK UTLANDS- RADIO

Det i julnumret omnämnd i radioreportaget för utlandslyssnarna om Höganäskoncernen sändes den 9—10 januari som ett inslag i serien "Highlights from Sweden". Intervjuare var radions utlandsredaktör Alan Simon, och intervjuade blev intendent Bertil Wallgren om Höganäskoncernen i allmänhet samt övering. Ernst Geijer om järnsvamp och järnpulver i synnerhet.

Intendent Wallgren redogjorde i korta drag för den historiska utvecklingen från det första kolbrytningsbolaget år 1737 och över det år 1903 grundade Höganäs-Billesholms AB, som är kärnan i den nuvarande Höganäskoncernen. Vidare berättade han om de olika produkterna på koncernens fabriktionsprogram samt om tillverknings- och försäljningsbolagen i utlandet.

Konsekvenserna för den skanska kolbrytningen av den rikliga tillgången på prisbillig eldningsolja berördes, liksom den huvudsakliga skillnaden mellan svenska och utländska kol. De svenska kolens ålder belystes med en hänvisning till det 150 milj. år gamla fotavtrycket av en skräcködda — Dinosaurius — vilket påträffats i en av Höganäsbolagets

gruvor och nu förvaras i Centrallaboratoriet.

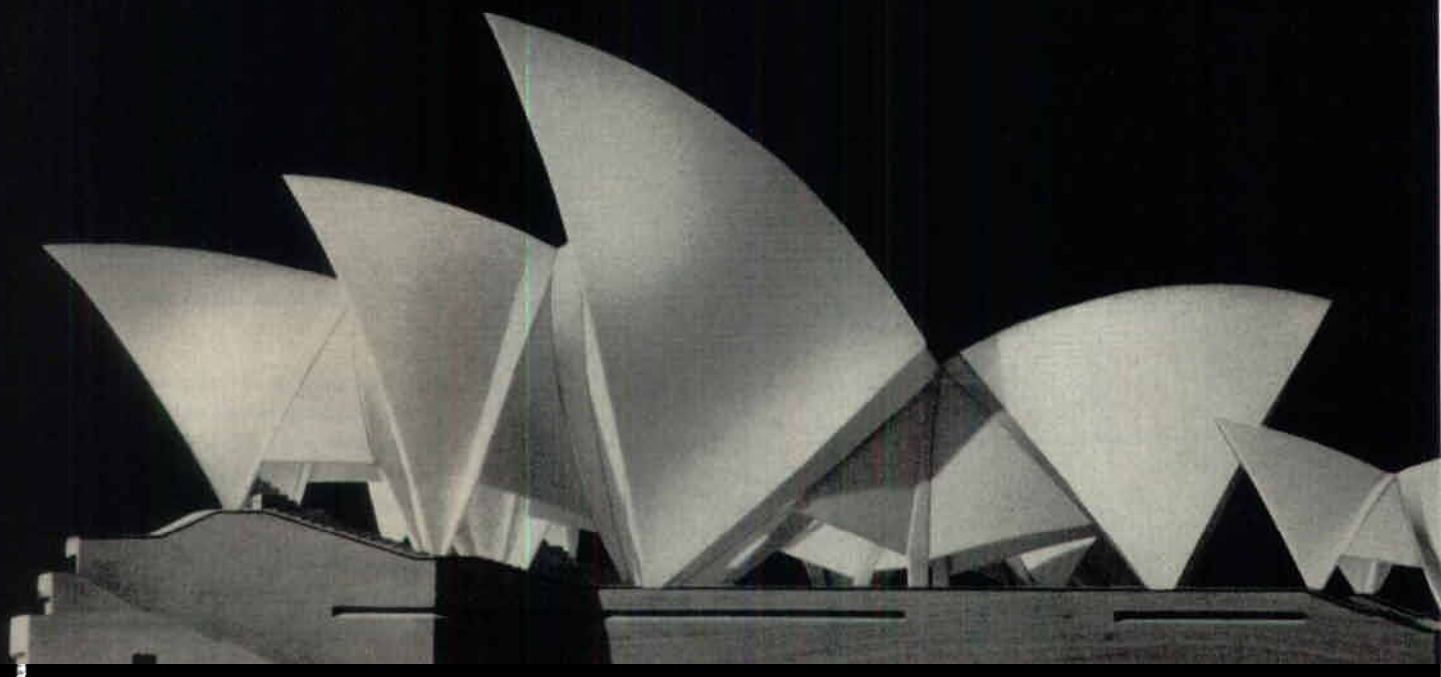
På detta ställe finns också en utställning av Höganäskoncernens produkter, och här intervjuades övering. Geijer speciellt om järnsvamp och järnpulver, vilka erbjuder ett särskilt intresse för utlandet. Järnsvamp började tillverkas i Höganäs 1911 och användes under flera decennier som en uppskattad råvara för stålverken vid framställning av verktygsstål, rostfritt stål etc.

Efter andra världskriget började järnpulver uppträda i olika industriella sammanhang. Det visade sig, att Höganäs järnsvamp efter nedkrossning och annan efterbehandling kunde ge ett utmärkt järnpulver, och så kom det sig, att Höganäsbolaget jämte det i början av 50-talet startade dotterföretaget Hoeganaes Sponge Iron Corp. i Riverton, New Jersey, blev dominerande på världsmarknaden, vars behov av järnpulver numera till ca 60 % täckes från Höganäs och Riverton.

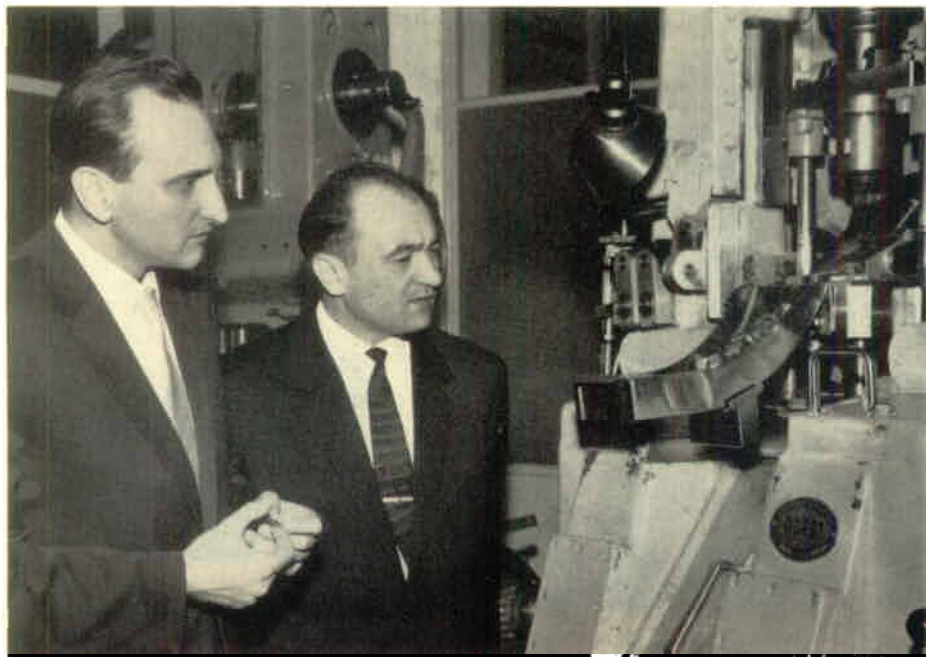
Övering. Geijer redogjorde så för de båda viktigaste användningarna av järnpulver, nämligen för pressning av mekaniska detaljer inom t.ex. bilindustrin och som tillsats i höljet för svetselektroder.

Bewe

HÖGANÄS-PLATTOR TILL OPERAHUSET I SYDNEY



FN-stipendiater studerade pulverpressning i Höganäs



FN-stipendiaterna, ingenjörerna Dragos Vajovic, t.v., och Miodrag Sremac från Jugoslavien, studerar en pulverpress på Centrallaboratoriet i Höganäs.

Omkring en miljon Höganäs keramiska plattor kommer att täcka "seglen" på Sydneys nya operahus. Serviceingenjör Ivan Näslund på Höganäsbolagets försäljningsavdelning ger här några glimtar från detta märkliga och ur arkitektonisk synpunkt högtintressanta byggnadsverk, varav vi här visar en modell.

— I mitten av 1950-talet beslöt man i Australien att bygga dess första permanenta operahus. Behovet därav ansågs vara stort, och projektet blev närmast en nationell angelägenhet.

En internationell arkitektpristävling utlystes, och denna vanns av den danske arkitekten Jørn Utzon. Redan i början av 1958 förmedlades kontakt mellan arkitekt Utzon och Höganäsbolaget, för vilket han utvecklade sina idéer om skaltaken och deras keramiska beklädnad, den del av byggnaden som intresserade oss. Detta blev upptakten till en lång rad experiment och studier både hos oss och arkitekten i över fyra år, givetvis med längre och kortare avbrott beroende på projekterings framskridande, projektets finansiering m.m.

Arkitekt Utzon har hela tiden hållit en klar linje, i vad det gäller exteriormaterialen: röd australisk sandsten för byggnadens undre del, som bildar plattform för skaltaken, för skalens vita, keramiska plattor. Från den linjen har han aldrig avvikit, trots att det inte har saknats förslag från många olika håll om annat material i synnerhet för skalbeklädnaden.

Från början visste arkitekt Utzon nog inte själv, vilka krav han skulle ställa på de keramiska plattorna, och det är ju heller inte att begära. Ett byggnadsprojekt undergår väl i regel alltid en viss utveckling under projekteringen, så även Sydney-Operan, varför bestämningen av såväl egenskaper som format, färg och struktur alltid måste vänta, tills tiden så att säga är mogen härför. I det skarpa solljus, som råder på Sydneys breddgrader, är emellertid färg- och strukturval ett känsligt kapitel, särskilt när det gäller glaserade plattor. Bestämningen av de mekaniska och

Genom förmedling av Byrån för Internationellt Bistånd har Höganäsbolagets metallurgiska försäljningsavdelning haft en 2-veckors kurs för två jugoslaviska ingenjörer, anställda hos firma Prvi Partizan, den första fabrik i Jugoslavien, som beslutat sig för att starta en avdelning för järnpulverpressning. Fabriken har 2500 anställda och tillverkar apparater samt detaljer för andra industrier.

De båda ingenjörerna medförde en mängd ritningar av detaljer, som skall tillverkas för den jugoslaviska industrin. Under besöket utarbetades av försäljningsavdelningen förslag till pressverktyg, lämpliga pulverblandningar och behandlingsmetoder för dessa detaljer, för vilka det kommer att behövas stora mängder järnpulver, när tillverkningen väl kommer igång.

Tidigare under resan hade de båda jugoslaverna besökt flera tillverkare av sintrade järn- och metallprodukter i Tyskland och Sverige.

Resan hade möjliggjorts genom stipendier från Förenta Nationerna.

G Gustavsson

fysikaliska egenskaperna har i stort sett överlåtits på konstruktören och på oss inom ramen för kravet på fullständig hållbarhet.

Utöver detta framkom under arbetets gång ytterligare ett krav, som inte så lätt låter sig beskrivas men som skulle kunna kallas materialets äkthet. Denna äkthet skulle inte bara visa en tydlig släktskap de olika platttyperna emellan utan också, att det var fråga om keramik och ingenting annat. Faktiskt sträckte sig detta krav även in på själva produktionstekniken. Uppenbarligen har arkitekten velat känna, att han här hade en keramisk produkt, som är gjord av utvalda råmaterial, formad speciellt för denna byggnad och tillverkad efter de principer, som alltid gällt för tillverkning av keramiskt material fast med moderna industriella hjälpmedel.

Mycken möda och inte så litet pengar har lagts ned på att få fram de önskade plattorna och att på lämpligaste sätt fästa dem på skallet. En intressant och stimulerande uppgift har det emellertid varit, inte minst på grund av arkitektens entusiasm och personliga charm. Redan från början torde han ha insett, att det skulle uppstå vissa svårigheter att få fram den rätta produkten och applikationstekniken, och därför vände han sig till en enda fabrikant. Höganäsbolaget har nu fått beställningen, och det är klart, att vi med spänd förväntan avvaktar det slutliga resultatet.

Sydney-Operan skall ligga vid hamnen, praktiskt taget mitt i Sydney. Platsen heter Bennelong Point och är en liten udde, som sticker ut i vattnet. Skaltaken, som skall beklädas med keramiska plattor, reser sig 40 meter högt över fundamenten.

I Näslund



I anslutning till omorganisation av sektionen HÄBINOL-försäljning, som numera heter Färgförsäljningen, hölls i mitten av december en sex dagars försäljningskurs i Höganäs. Här ser vi kursledningen: fr.v. ingenjör N Holmberg, reklamassistent T Cederblad och civilekonom C W Braun.



UTBILDNINGSKURS FÖR DEN NYA FÄRGFÖRSÄLJNINGEN

Under hösten 1962 har en av sektionerna inom Varugrupp Kemi, HÄBINOL-försäljningen, omorganiserats och utökats för att vara bättre rustad att på ett tillfredsställande sätt marknadsföra Bolagets tillverkning av träskyddsmedel och färg. Sektionen fick samtidigt ett nytt namn, Färgförsäljningen. I anslutning till omorganisationen har den berörda personalen utbildats vid en sexdagarskurs i Höganäs i mitten av december.

Kursen öppnades av direktör G Grensman och försäljningschef A Wester, som samtidigt informerade om bakgrunden till den nya organisationen samt avsikten med kursen. Intendent B Wallgren presenterade Höganäskoncernen på ett, eller, för att vara exakt, två sätt som endast han förmår. Därefter följde

en kort historisk återblick på HÄBINOL-försäljningen av ingenjör N Holmberg.

De fyra första kursdagarna ägnades huvudsakligen åt praktiskt arbete med de olika färgtyperna. Kortare avbrott för information om andra av företagets produkter, laboratoriebesök, filmföreläsning, Lucia-firande m.m. röntte berättigad uppskattning.

De två sista kursdagarna var helt reserverade för teoriämnen. Civilekonom C W Braun presenterade därvid bl.a. en kartläggning av marknaden samt det reklamprogram, som gäller för 1963. Försäljningschef Wester höll en noggrann genomgång av den nya säljorganisationen samt de arbetsvillkor som råder. Det nya produktprogrammet, rabattsystem och nödvändiga rutiner genomgicks av ingenjör

Holmberg. Konsulten, som anlåtats vid omorganisationen, L Callne, höll ett försäljningsspel samt gav praktiska tips i försäljningsteknik. Dessutom förekom föredrag och instruktionsfilmer, som behandlade aktuella problem.

Kursen avslutades med en trevlig och välsmakande middag på hotell Kullaberg, vid vilken även förrättades prisutdelning för examensprovet. Bäst här var inte mindre än fyra stycken, nämligen de nya representanterna A Markstedt och E Ryding, I Knutsson samt chefen för Höganäsbolagets Stockholmskontor, ingenjör H Ax. Det bör dock nämnas, att de sämsta resultaten endast låg två poäng under det bästa resultatet, varför kursledningen kunde konstatera, att kursen haft önskad effekt.

Nils Holmberg

Trettioförsta

sliparkursen

vid Slip-Naxos

i Västervik

Sedan 1948 har vid Slip-Naxos' sliptekniska laboratorium i Västervik regelbundet anordnats kurser i slipteknik med deltagare från industrier i hela Norden. Sliparskolan, som kurserna populärt kallas, har hittills haft över 600 elever.

Under de två sista veckorna i januari hölls den 31:a kursen sedan starten 1948. Norge stod denna gång för det utländska inslaget. Atlantic Diesel A/S, Moss Vaerft & Dokk A/S och Statens Tekniska Institut i Oslo hade sänt var sin man.

Av de sammanlagt 21 deltagarna kom många ingenjörer och arbetsledare från Volvo, Kockums, Scania-Vabis och Saab. Dessutom deltog några yrkeslärare från centrala verkstadsskolor i vårt land.

Undervisningen var som vanligt både teoretisk och praktisk. Speciell uppmärksamhet

fästes vid materialstrukturens slipbarhet. Vidare undervisades i mätteknik med hänsyn till de snäva toleranser, som förekommer vid slipning. Vid studiebesök i det närbelägna Electrolux kunde deltagarna förvärva ytterligare sliperfarenheter. Under kursen hölls två skriftliga prov, där flera avancerade slipfrågor behandlades.

Som belöning för de två veckornas slit utdelades diplom och intyg, och vidare upptogs deltagarna i Västerviks Sliparklubb.

— Intresset för sliparkurserna ökar år för år, berättar kursledaren, civilingenjör Bertil Rigvall. Vid månadsskiftet juni—juli kommer vi att anordna en specialkurs för yrkeslärare. I likhet med föregående år hålles kursen i Kungl. Överstyrelsens för Yrkesutbildning regi.

Ragnar Ingman

Höganäs börjar bli välkänt i Delaware Valley i USA

I samband med ett besök, som Höganäsbolagets verkställande direktör Olov Herneryd och ledamoten av Höganäsbolagets styrelse direktör Sven Schwartz gjorde i Riverton i slutet av förra året, blev de inbjudna att som hedersgäster deltaga i en lunch, anordnad av Delaware Valley Council. De hälsades

till bords i egenskap av internationellt kända industrimän på besök i Delaware Valley, där Höganäs börjar bli alltmera välkänt tack vare den verksamhet, som utövas av Hoeganaes Sponge Iron Corp.

The Delaware Valley Council är en förening av ledande industri- och bankmän i

Delaware-området och har till uppgift att befrämja och samordna den ekonomiska utvecklingen i detta område. Som ett exempel härpå kan nämnas, att det var denna förening, som fick amerikanska staten att muddra Delaware-floden till 12 m djup, vilket innebär en oerhörd fördel för industrin längs floden.

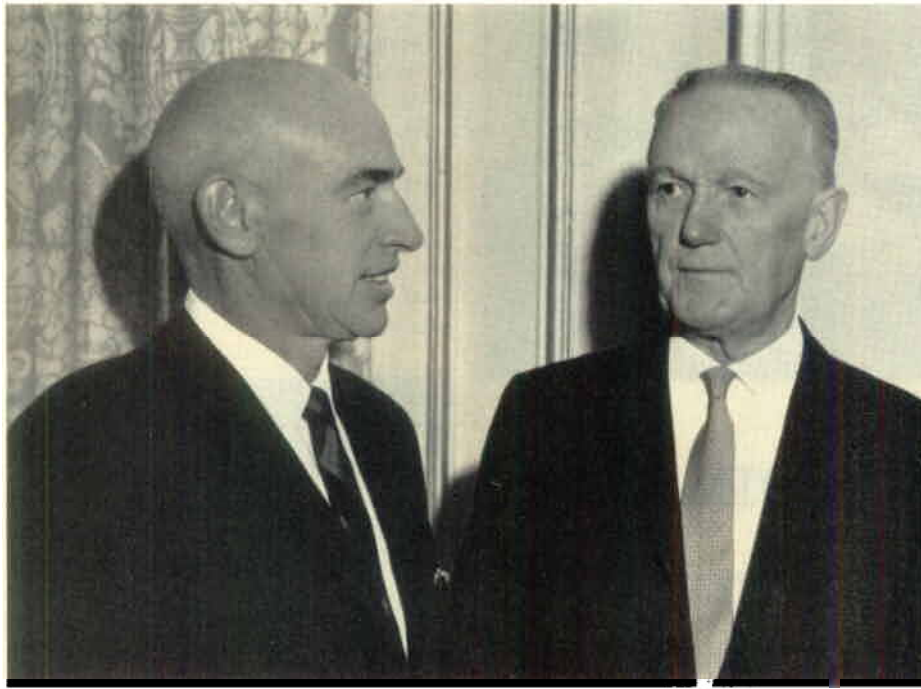
Hoeganaes getting wellknown in the Delaware Valley

During Mr. Olov Herneryd's and Mr. Sven Schwartz' visit to Riverton end of the last year they were guests of honour at a luncheon, arranged by the Delaware Valley Council. They were introduced as international industrialists visiting the Delaware Valley, where Hoeganaes is getting to be well known thanks to the activities carried on by Hoeganaes Sponge Iron Corporation.

Claes Bothén

Mr. Maylin H Greaser, t.v., ordf. i Delaware Valley Council, i samtal med ledamoten i Höganäsbolagets styrelse, direktör Sven Schwartz.

Mr. Maylin H Greaser, (left), President, Delaware Valley Council, in conversation with Mr. Sven Schwartz, industrialist and member of the Board of Directors of the Höganäs Company, Sweden.



Höganäs "syrafasta" på finsk utställning

Kemiska Centralförbundets korrosionsavdelning i Finland anordnade i slutet av förra året ett korrosionssymposium^{*)} och en utställning, förlagda till Finska Handelshögskolan i Helsingfors. Symposiumet öppnades av dipl.-ing. M. Tanner och utställningen av tekn. dr. J. Larinkari.

På utställningen hade Höganäsbolaget en monter, där vara syrafasta material visades. De av oss utställda produkterna omfattades med ett livligt intresse, och flera värdefulla kontakter knöts. Försäljningschef Axel Wester, Höganäsbolaget, höll ett uppskattat föredrag om materialen och deras användningsområden.

Thore Cederholm

Höganäsbolaget var representerat med sina syrafasta produkter på en utställning i Helsingfors i november. Här besökes Höganäs-montern av bl.a. Finlands handelsminister Viherheimo och doktor Larinkari från Finlands Kemistsamfund, andre och tredje man fr.v. T. h. professor M. Tikkanen vid Finlands Tekniska Högskola i demonstrationstagen. Längst t.v. ing. Thore Cederholm, Höganäsbolaget, samt fru Margareta Luther vid Bolagets finska dotterföretag.



*) Korrosion - angrepp genom kemiska processer - rost, ärg, odyl.

Symposium - konferens med föredrag och diskussioner.



Kenth Karlsson på Elavdelningens verkstads-kontor i Höganäs söker via kodgivare...

slavsändare fordras i Höganäs. Den kommer att placeras på vår huvudtransformatorstation i kvarteret RÖret.

Mottagaren är en liten behändig apparat, avsedd att bäras i fickan. Den är helt transistoriserad med tryckta kretsar och inbyggd ramantenn. Tre kvicksilverbatterier ger en drifttid av ca 1 000 timmar.

Det utsända radioanropet ger upphov till en summerton i den sökta personens mottagare, medan övriga mottagare förblir tysta. I lokaler med hög bullernivå, där det kan befaras att summertonen inte uppmärksammas, kan mottagaren kompletteras med en pennliknande lampfillsats.

Anropet upprepas under 45 sekunder. Normalt uppfattas dock signalen inom 5 sekunder och besvaras då lämpligen genom att den sökta från närmaste telefon ringer upp sökningscentralen.

Lennart Hardenby

ERICALL personsökare ger bättre kontakt med servicepersonal

Höganäsbolaget har inköpt en s.k. Ericall personsökaranläggning, varmed menas ett trådlöst personsökarsystem för selektiv sökning av personer. Systemet bygger på radiosändning och lämpar sig, allmänt sett, väl inom fabriker, sjukhus, kontor och varuhus. För Höganäsbolagets vidkommande är anläggningen avsedd att i första hand användas för kontaktsökning av servicepersonal inom mekaniska verkstaden samt inom kraft- och värmeavdelningarna, varigenom dessa avdelningar hoppas kunna stå till tjänst med ännu snabbare och bättre service.

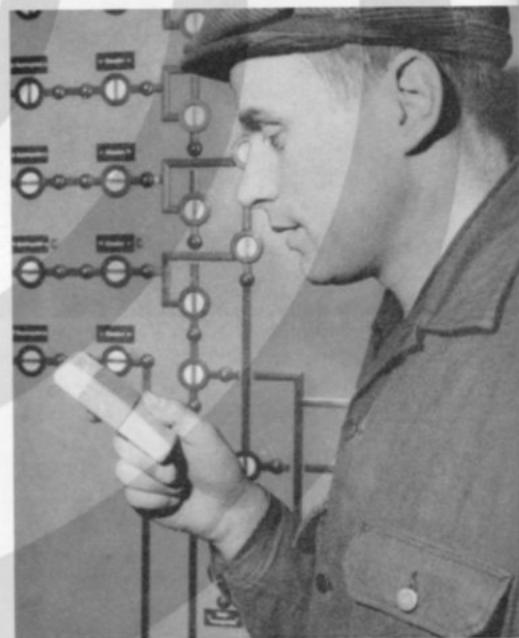
Anläggningen består av manöverapparat, kodgivare, sändare med antenn och upp till 150 mottagare.

Manöverapparaten är försedd med tryck-

knappar, med vilka den tresiffriga sökningskombinationen utväljs. Sökningen sätts automatiskt i gång och indikeras samtidigt med motsvarande nummerlampor.

Kraft- och värmeavdelningen kommer att placera sin manöverapparat på elverkstaden, där den person som tar emot felanmälningar sköter apparaten. Mekaniska avdelningen har tänkt placera sin apparat på ett av sina förmanskontor i verkstaden.

I sändaren modulerar tonkoden en kristallstyrd bärvåg, som utsändes över antennen. Sändarens räckvidd är ca 3 km. Sändaren med antenn placeras på Kraftcentralen i Höganäs. För sökning över större områden utplaceras flera sändare, vilka då anslutes till den gemensamma kodgivaren. En dylik s.k.



...elförmannen Knut Nilsson, som genom en summerton i sin lilla mottagare uppmärksammas på att han är en eftersökt person. Normalt förvaras mottagaren dold i fickan.

"HÖGANÄS-NYTT" HAR BYTT REDAKTÖR

Höganäsbolagets ombudstidning har fått ny redaktör. Kamrer Christian Carlén, som skött redaktörskapet för tidningen alltifrån starten 1957, har i och med uppnådd pensionsålder lämnat Bolaget. Ny redaktör för "Höganäs-Nytt" är chefen för Marknads- och Reklamavdelningen, civilekonom Carl-Wilhelm Braun.

I det senast utkomna numret belyses bl.a. en del av byggvarubranschens reklamfrågor. Huvudartikeln framhåller, att det inte räcker med färgglada trycksaker för att lösa alla informationsproblem. Byggvarufabrikanten måste idag söka finna också andra vägar för sin information, så att denna väcker intresse och eftertanke.

Tidningen presenterar också en del aktuella produkter bl.a. de nya plattorna med ett mera påtagligt accentuerat "keramiskt intryck", de s.k. TT-glasyrerna, pannskorstenen med eld-fast foder och specialbruket HVSK.

I övrigt redogör "Höganäs-Nytt" för rörtillverkningen och lämnar återförsäljarna aktuella försäljningstips. Lennart Segerbank

78 kilometer borrhål inom Höganäsbolagets geologiska prospektering

Fil. dr. Edmund Bölau, som skrivit denna artikel, är chef för den geologiska prospekteringen inom Höganäsbolagets Gruvavdelning. I denna egenskap har han gjort uppmärksammade insatser, bl.a. vid senare års utforskning av de nordväst-skånska kol- och lerförekomsterna. För sina vetenskapliga arbeten har han nyligen i samband med Kungl. Fysiografiska sällskapets i Lund årshögtid tilldelats Assar Haddings pris. I artikeln skildrar dr. Bölau den geologiska prospekterings arbetsuppgifter, vari bl.a. ingår att på lång sikt trygga viktiga delar av företagets råvaruförsörjning.

Den vetenskapliga bakgrunden

Omkring år 1915 utkom inom Sveriges Geologiska Undersöknings (SGU) publikationsserie Erdmanns stora verk "De skånska Stenkolsfälten och deras tillgodogörande". Därmed avslutades en epok av beundransvärt pionjärbete i utforskningen av de kolförande bildningarnas geologi i NV Skåne och den skånska geologin överhuvudtaget. Vid denna tidpunkt hade kännedomen om Skånes geologiska struktur och lageruppbyggnad framförallt genom geologerna Nathorst och Erdmanns livsarbete avancerat till ett stadium, som i de väsentliga dragen ännu idag måste framstå som definitivt.

Nathorst och Erdmann var typiska fältgeologer, dvs. de byggde sina slutsatser på ett omfattande, på direkta iakttagelser i fält baserat material. Men detta var inte allt. Studerar man deras arbeten grundligt, så förnimmer man bakom kalla fakta och exakt saklighet snart också inspirationens vingslag — men allt och alltid i rätta proportioner.

Utan hänsynstagande till dessa, då redan uppnådda resultat publicerades under tiden mellan de två världskrigen av tyska geologer som en följd av korta resor till Skåne en rad arbeten, som i vad som avser Skånes strukturella byggnad (tektoniken) kan betecknas som rena skrivbordsfantasier. De blev dock accepterade och upptagna i den svenska geologiska litteraturen och förekommer där ännu i våra dagar.

När undertecknad år 1945 första gången

— Denna bild är ett av mina käraste minnen från "den gamla goda tiden", då jag var ute med Ahlantzberg och karterade kvartsitbergen i Dalsland, säger dr. Bölau.

konfronterades med dessa skiljaktiga åsikter, var det ju givet, att de direkta iakttagelserna på fältet skulle få bli i sista hand avgörande. I den praktiska geologin är förmågan att skilja mellan fantasi och verklighet liktydigt med resultat eller meningslöst arbete. När sedan frågeställningarna i dessa grundläggande problem så småningom klarnade, hade vägen för undertecknad i allt väsentligt fört tillbaka dit, där Nathorst och Erdmann hade slutat.

Borrning grunden till geologisk prospektering

Framsteg i utvecklingen är väl alltid bundna till nya metoder och förbättrad utrustning. Detta gäller i hög grad vårt borrarbete, som utgör grunden till den geologiska prospekteringen.

Vid våra fältundersökningar använder vi maskinell stöt- och kärnbörning, vid yttligt liggande lerlager också handbörning (spiralbörning). Vid stötbörningen arbetar man sig



genom pulserande slag av en tung, i en stål-wire upphängd borrar-mejsel ner i jorden. Borrslammet uppföras med vissa tidsmellanrum och kan sedan analyseras fysikaliskt och kemiskt.

Det är uppenbart, att vid denna borrar-metod några tillförlitliga analyser på grund av det genomborrade materialets uppblandning inte är möjliga. I bästa fall får man någorlunda säkra uppgifter om kol- och lerflötsernas djup, då en van borrarare genom ändring i borrarhastighet m.m. så småningom lär sig bedöma ändringarna i formationernas karaktär. I regel betraktar vi dock i dag dessa äldre, under fyrtioålet utförda stötblorningar som värde-lösa.

Övergruvfogde gjorde genial konstruktion

Under många år funderade vi på någon lämplig metod att kombinera stötblorning med provtagning av solida kärnor i de ur prospekteringssynpunkt intressanta flötspar-tierna av borrarhålet. År 1951 löste f.d. över-gruvfogden vid Nyvängs gruva, E. Thalín, som sedan år 1949 var förman för borrar-skäpet, problemet genom en enkel och smält genial konstruktion, som efter sin uppfinnare bär namnet "Thalíns trattmetod". Den till-låter med hjälp av en omboringsprocedur en sektionsvis uttagning av provbitar från borrarhålsväggarna och möjliggör därmed en exakt kemisk analys och keramisk undersök-ning av flötspartierna.

Trattmetodens betydelse för den geologiska prospekteringen kan bäst belysas genom några siffror. Sedan metoden uppfanns, har vi an-vänt den vid ca 21000 meter stötblorning och fått flötsprover, som för den efterföljande undersökningen har varit nära nog likvär-diga med kärnbörproven. Prisskillnaden mel-lan stötblorning (med trattprovtagning) och kärnbörning är ca 60 kr per meter. Denna besparing av utgifterna är dock inte det vä-sentligaste. Oavsett kostnaderna skulle vi på de flesta borrarplatser inte ha kunnat ersätta stötblorningen med kärnbörning. Den senare är nämligen beroende av tillgången på för-hållandevis stora kvantiteter spolvatten, som bara finns på ett fåtal platser, exempelvis i närheten av åar eller större vattenfyllda mär-gelgravar. De ganska detaljerade borrarhåls-kartorna, som vi äger av de obrutna delarna inom Skromberga- och Bjuvs-Olstorpsfälten, har vi fått endast tack vare trattmetoden; dvs. vi har för någorlunda rimliga kostnader kunnat verkställa något, som man i utlandet kallar för "Geologically directed mining" (geologiskt styrd brytning).

"Pluggmetoden" tillåter överallt provtagning i borrarhålets botten

Trattmetoden har sina begränsningar. Den kommer bäst till sin rätt i undersöknings-områden, där man vet det ungefärliga djupet till flötspartierna och därmed slipper onödiga omborningar. Det lyckades oss sedan att



Problemet att kombinera stötblorning med provtagning av solida borrar-kärnor löstes 1951 av dåvarande borrar-förmannen Edvin Thalín genom en enkel och smält genial konstruktion, efter uppfinnaren kallad "Thalíns trattmetod".



Förre gruvfogden Edvin Hjort, numera för-man för borrar-lagen, studerar en borrar-kärna i borrar-kivet vid Schakt Gustaf Adolf.



Kartograf Edvin Ahlantzberg utför avvägning assisterad av ingenjör Heino Paim, vilken 1959 efterträdde A. som gruvmätare vid Bolaget.

hitta på ännu en metod, den s.k. pluggmetoden, vilken var som helst under borrhningens gång tillåter provtagning i borrhålets botten.

Kärnbörning numera med lätthanterliga diamantborr

Vid förbättringen av våra kärnborrhningsmetoder har vi gått mera konventionella vägar. Utvecklingen förde här från det ursprungliga, tunga lokomobildrivna "Calyx-borret" och borrhning med stålsand till de nuvarande mera smäckra och lätthanterliga diamantborrregagaten. Resultat i form av en flerdubbling av effekten har inte uteblivit. Nedan följer en tabell över kärnborrhningskaps växande prestationer under årens lopp.

	Kärnbörning	Annan borrhning
1953	399 meter	—
1956	700 „	—
1961	476 „	1 330 meter
1962	724 „	222 „

Sannolikt blir resultaten från de senaste åren de högsta vi kan nå. Sedan gäller det också att metodiskt tillvarata och arkivera hela bormaterialet till den efterföljande bearbetningen. Exempelvis markerar i tabellen ovan den under "Annan borrhning" anförda

siffran för år 1961 1 330 m spiralborrning, som utfördes av kärnborrharna i Gantofta lerrfält. Då proven vid denna borrhningsmetod tas var 10:e eller 20:e centimeter, blir det ju många tusen prover bara från detta begränsade område.

Viktiga borrharkiv finns i Höganäs och Nyvång

Den geologiska prospekteringen förfogar över ett större borrharkiv vid Schakt Gustaf Adolf och ett mindre sådant i Nyvång. Till sammans innehåller de ett stort material av betydande praktiskt och vetenskapligt värde. Vi arkiverar i regel alla borrhkärnor från kärnborret fullständigt, dvs. från den genom-borrade och vanligen mycket skiftande lagerföljden utmejslas successivt från varje bergart ett prov till arkivering i därför avsedda lådor. Vid stötborrhningen arkiverar vi numera bara flötspartierna, då vi annars helt enkelt skulle drunkna i det stora provmaterialet.

En föregångsman inom modern prospektering

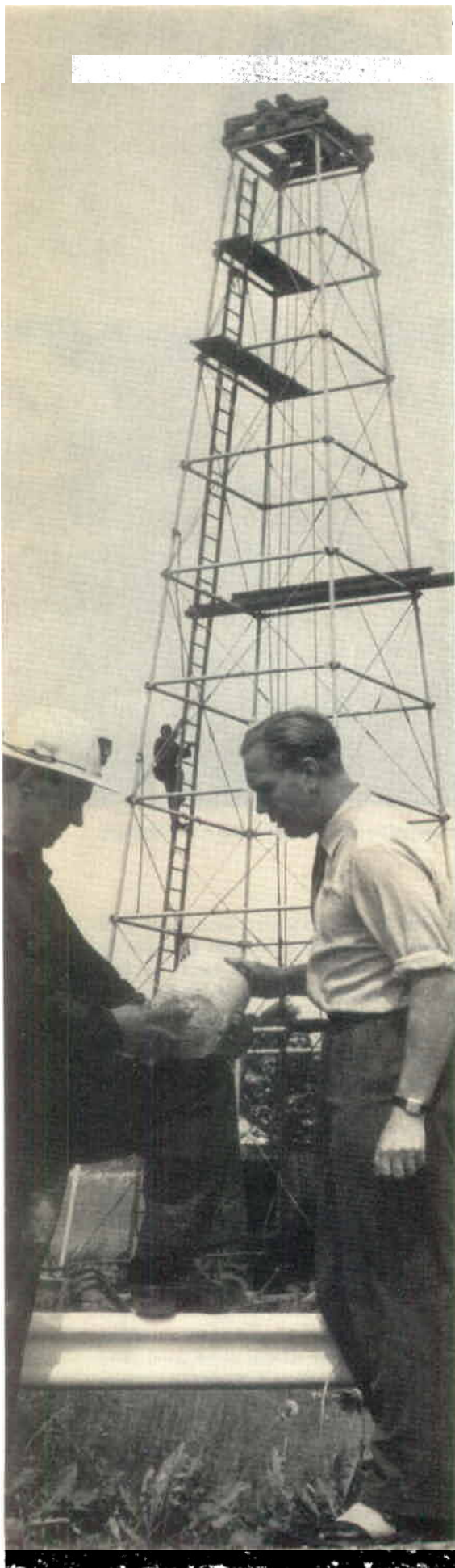
Under trettioalet insåg Höganäsbolagets dåvarande gruvmätare E Ahlantzberg vikten av en central arkivering och protokollföring

för borrhningsverksamheten, som vid den tiden bedrevs separat vid de enskilda gruvområdena. Detta initiativ möttes i början av föga intresse. Genom sina sammanställningar över gruvområdenas tektonik, vilka direkt anknyter till Erdmanns arbeten, och sin systematisering av hela undersökningsverksamheten framstår Ahlantzberg idag i många hänseenden som föregångare till vår nuvarande moderna prospekteringsverksamhet.

Prospekteringen och råvarureserverna

NV Skånes rätliasformation¹⁾ med sina flötter av eldfasta och klinkrande leror är den naturliga grunden för Höganäsbolagets keramiska tillverkning. Den geologiska prospekteringen konfronteras här med de naturlagar, som behärskar de skiktade lagrens (sedimentens) byggnad med mer eller mindre uthålliga kol- och lerflötter. Det är också inom detta område, som det största prospekteringsarbetet utförts. Sålunda kan nämnas, att från 1865 till dags dato har inom de nordvästskånska koncessionsområdena i undersökningssyfte 170 kärnborrhål och 1 427 stötborrhål med ett sammanlagt borrhdjup av i runt tal 78 000 m utförts, dvs. motsvarande en vägsträcka mellan Hälsingborg och Hässleholm.

Problem av helt annat slag inställer sig vid



våra mera avlägsna kvartsitfyndigheter i Dalsland, täljstens- och olivinfyndigheter i Handöl och kaolinfyndigheter i Axeltorp. Äldst i den geologiska tidsföljden är Dalslands-kvartsiten. Som bergart har den ursprungligen varit en tämligen ren sandsten, som under enorma tidsrymder har omvandlats till den nuvarande hårda kvartsiten. Formationerna är väl blottade, och vi har redan efter en visuell bedömning och efterföljande analys kunnat prospektera oss fram till kvalitativt tillfredsställande och kvantitativt betryggande tillgångar. Vi håller likväl på med fältarbeten i andra kvartsitområden för att om möjligt hitta en kvartsittyp med avvikande keramiska egenskaper.

I Handöl i Jämtland försöker vi att genom borrhningar fastställa våra olivinstensfyndigheters värde och uthållighet. Då det här rör sig om magmatiska²⁾ intrusionskroppar³⁾ i mycket varierande omvandlingsgrad, hör Handöls-olivinen till en av våra mest komplicerade undersökningsobjekt.

Till våra yngsta råvaror från den fasta berggrunden (från krittiden⁴⁾) hör Axeltorps kaolinlera. Den representeras av oregelbundet-linsformigt avlagrade sand- och lerlager, som har utslammats från den vittrade urbergsgunden runtomkring. Här förekommer sålunda inte en nämnvärd uthållighet av "lerflötserna" i sidled som vid NV Skånes rätliaslager, med ty åtföljande och lätt begripliga svårigheter för en ekonomiskt upplagd brytning. Ler- och sandlinjernas växling är så snabb, att inte ens mycket täta borrhningar förmår att klarlägga bilden i förväg.

I mellersta och södra Skåne föreligger arbetsuppgifter för den geologiska prospekteringen inom Stabbarp-, Fyledal- och Stävesjö-trakterna. I Tyskland har vi undersökt sandfyndigheterna omkring Lübeck för tillverkning av sandstengestegel vid vårt dotterföretag Ewers & Sohn, och så långt söderut som i Brasilien har vi letat efter ler-, kvartsit- och järnfyndigheter.

Geologisk forskning består av prospektering och explorering

Den geologiska prospekterings huvuduppgifter har dock alltid legat i nordvästra Skåne. Inom en metodiskt bedriven geologisk forskning skiljer man egentligen mellan två arbetsfaser: 1. Den *geologiska prospekteringen* i egentlig mening, som har till uppgift att upptäcka nya fyndigheter genom studium av äldre handlingar, vetenskapliga funderingar och lite tur ibland. 2. Den *geologiska exploreringen*, som omfattar en kartering och allsidig undersökning av fyndigheten med sikte på en eventuell brytning (exploatering) av densamma. På klinkerlerfronten kompenserade vi bortfallet av den utbrutna Margretebergs-rörleran norr om Höganäs genom upp-

Erik Johansson, bas för kärnborrslaget, studerar tillsammans med gruvning. Curt Petersen en 10" kärna. I bakgrunden reser sig borrhornet.

täckten av den geologiskt yngre och keramiskt överlägsna Rögla-leran. Upptäckten av denna lera kostade inte mer än en nedstigning i de då redan nerlagda Rögla-schakten, där B-flötskolen bröts under andra världskriget. Men de följande metodiska undersökningarna över flötsens djup och beskaffenhet, som slutligen ledde till det nuvarande välplanerade lertaget, sträckte sig över ett helt årtionde. — Också beträffande våra övriga klinkerleror, exempelvis vid Tjörred eller i Skrombergatrakten, har det hittills lyckats oss att kompensera sinandet av vissa förekomster genom att upptäcka nya fyndigheter av betryggande storlek. Mycket detaljarbete återstår dock även här för den geologiska och keramiska forskningen.

Om Sofiero och Kulla Gunnarstorp som försäljningsargument

Stort arbete har under de senare åren lagts ner på efterforskning av lämpliga fasadtegel-leror. Slutresultatet blev en kombination av en mager växellagring av sand- och lersten från Bolagets ägor i Vallåkra och fetare lertyper från Gantofta-trakten. Beträffande de senare framstod deras geologiska upptäckt och keramiska bearbetning för oss i början som ett nytt inslag i den skånska tegelindustrin. Nyligen har det dock framkommit, att åtminstone en av Gantofta-lertyperna redan under 1800-talet användes vid fasadtegel-tillverkning. Bland annat har Sofiero och Kulla Gunnarstorp slott byggts av fasadsten av denna typ. (Fint försäljningsargument?⁵⁾)

På den eldfasta fronten arbetar prospekteringen dels med undersökningar på lång sikt i områden, som för närvarande inte är aktuella ur brytningssynpunkt, dels med uppgifter av ren exploreringskaraktär i direkt anslutning till gruvornas brytningsfronter. Till de förra räknas uppbörning av det nyupptäckta kol-lerfältet norr om Nyvång samt borrhningar på våra föga kända västliga koncessioner. Till de senare hör den delen av det västra Söderåsområdet, som har den nya Vramstorps-koncessionen till kärna och omramas i konkav bågform av Gunnarstorp-Bjuvs, Olstorps och Billesholms gruvfält. En snabb växling i flötsbeskaffenhet och berggrundsstruktur kräver här ett omfattande borrhningsarbete. Det var egentligen i detalj planerat redan för 6 år sedan men fick skrinläggas på grund av minskade anslag. Sedan har andra brådsakande uppgifter tagit hela vår kapacitet i anspråk, men vi inställer oss på att göra en kraftanstängning för att få denna vita fläck på våra kartblad fullprickad med borrhål.

Edmund Bölau

1) Rätlias — beteckning på en del av jordens "medeltid", mellan de s.k. trias- och juraperioderna, för ca 150 milj. år sedan.

2) magma = bergart av vulkaniskt ursprung.

3) intrusion = inträngning.

4) Krittiden — för ca 60 milj. år sedan — det sista skedet i jordens "medeltid".

5) Enligt Nordisk Familjebok byggdes Sofiero slott 1864—1865 och Kulla Gunnarstorp slott 1865—1868.

Den gamla prästgården i Höganäs, vars framtida öde är ovisst. Vid trapphuset skymtar stadens största träd, ett jättestort kastanjeträd.



F.d. prästgården vid Storgatan 5 i Höganäs, en gång bl.a. "Sandstens Contoiret", är en 160 år gammal byggnad, vars vara eller icke vara har diskuterats i olika sammanhang under de senaste åren. Fram till 1947 hade församlingens kyrkoherdar under nära 100 år sin bostad i byggnaden. Rektor Olof S Eriksson berättar här dess historia och redogör samtidigt för de kyrkans män, som residerat där.

"SANDSTENS CONTOIRET"

som var Höganäs prästgård i 100 år

Byggnaden uppfördes 1804 av sandsten från Höganäs gruva. Den inrymde dels bostad för gruvingenjören och platschefen Thomas Stawford, dels kontor för Stenkolsverket. Trapphuset är en senare tillbyggnad. Intill står ett jättestort kastanjeträd, det största trädet inom stadens område.

Engelsmannen Stawford började som gruvingenjör i Höganäs på hösten 1796. Följande år tog han bostad i "Byggningen" (se "Brännpunkten" 1/1957), som uppfördes i den s.k. Gruvgården, i vars närhet fanns de första gruvschakten. Då nya schakt sänktes på Ryd, ville Stawford ha sin bostad i närheten av dessa. Han lät därför bygga ovannämnda sandstenshus, som i räkenskaper kallas "Direktör Stawfords Nya Hus på Ryd".

I bottenvåningen inreddes bl.a. tre rum. På andra våningen fanns fyra och på vinden två rum. Byggnadskostnaden angavs till 2.702: 27 R:dl. Ett av rummen i bottenvåningen gjordes på hösten 1805 till ett "regelrätt kontor med bokförare, kassör, bokhållare etc." enligt anteckningar i Stawfords dagbok. Kassören hette vid den tiden Johan Gullman Borgström.

Stawford bodde i byggnaden till sin bortgång 1831. Gruvingenjören N D Peters hade sedan sin bostad där till 1848.

Prästgård 1854

Stenkolsverket förständigades av Kungl. Maj:t, då bruksförsamlingen trädde i funktion 1854, att bl.a. anvisa bostad åt den nya församlingens kyrkoherde. Det Stawfordska huset togs då till prästgård, och den förste kyrkans man, som flyttade in, var kyrkoherde Carl Otto Olin. Han bodde där till 1859, då han flyttade till Strövelstorp.

Efter Olin residerade följande kyrkoherdar i prästgården:

Nils Andersson Laurin 1859—1869, Pehr Olsson Harring 1869—1884, Ola Asker 1884—1896 och Gotthold A G Mauritzson 1896—1908.

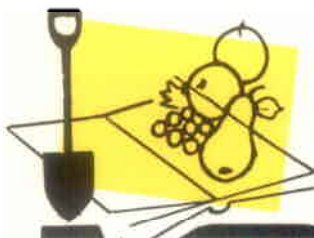
I prästgården bodde sedan efter varandra vice pastorerna Olof Hasslow och Emil Helmer. År 1914 flyttade Ragnar Thomaeus in. Han var vice pastor i bruksförsamlingen

1914—1918 och tillförordnad kyrkoherde i den nybildade Höganäs församling till 1922, då han valdes till ordinarie kyrkoherde. Thomaeus blev omsider häradspäst och flyttade 1947 från prästgården till annan bostad. Han avgick med pension 1955 och avled två år senare. Thomaeus var den siste präst, som bott i prästgården.

Denna äges numera av Höganäs stad, och byggnaden har under de senaste åren använts för olika ändamål. Där inrymdes pastors-expedition, innan denna flyttades till det nya församlingshuset, och vidare civilförsvarsbyrå, så länge denna existerade. Folkskolan har också disponerat utrymmen där för ett par klasser. Numera utnyttjar ABF fastigheten för studiehem och expedition.

Byggnadens framtida öde är ovisst. Kommunala röster har höjts för rivning för att ge plats för en större modern byggnad. Men många andra, som har sinne också för andra värden, företräder en annan mening.

Olof S Eriksson



VETERANER som slutat sin tjänst

Gruvmätning fascinerande



Edwin Ahlantzberg
Höganäs

Den 30 november förra året lämnade Edwin Ahlantzberg, 71, definitivt sin tjänst vid Höganäsbolaget. Han har efter uppnådd pensionsålder utfört vissa uppdrag för Fastighetsavdelningen och hade vid sin avgång sammanlagt 52 tjänsteår.

— Efter avslutad skolgång vid läroverket i min födelsestad Ängelholm praktiserade jag under tre år på stadsingenjörskontoret därstädes, berättar A. Två års studier vid Chalmers avbröt jag 1910 för anställning som kartograf vid Skånska Kolbrytnings AB i Billesholm, som sedermera uppgick i Höganäsbolaget.

— Vid den tiden hade varje gruva sin egen gruvkarta. Sedan jag skaffat mig behörighet som gruvmätare, tog jag itu med att göra en gemensam gruvkarta för Bolagets samtliga gruvor. Det var en fascinerande uppgift, under vilken jag fick följa utvecklingen i gruvorna från utpräglat handarbete till mekaniserad drift.

— Med gruvmätningsjobbet var förknippade geologiska studier av flötsförhållanden etc. En tid engagerade jag mig i ingående studium av böljeslagsmärken för att om möjligt få fram en landskapsbild från den tidsperiod, då kolet bildades.

— Vid sidan av mitt dagliga arbete som gruvmätare har jag under ett kvartsekel varit lärare i fältmätning och avvägning vid Samrealskolans i Höganäs tekniska linje.

— När jag tittar tillbaka på mitt halvsjuttioåriga arbete, så saknar jag mest gruvmätningarna under jord. Det är många trevliga minnen som dyker upp, inte minst tillsammans med de många goda medarbetarna bland gruvfolket. Men det känns likväl skönt att vara kopplad från tidens jäkt.

På ålderns dagar kommer A. inte att sitta med armarna i kors. Han är sedan många år intresserad filatelist och har som sådan specialiserat sig på Norden. Dessutom har han en imponerande samling av all världens Röda

Kors- och välgörenhetsfrimärken. En större vykortssamling får han nu också tid att systematisera. På väggen vittnar en korsstygnstavl i vackra färger om hans färdighet på detta område. Intresset för reseskildringar ger den ungdomlige veteranen ytterligare möjligheter till avkoppling.

En glad livssyn



Oscar Bogren
Höganäs

— Far och farfar var gruvarbetare, och enligt traditionen skulle jag välja samma yrke, berättar lokveteranen Oscar Bogren, 67, infödd höganäsare. Efter slutad folkskola stegade jag sålunda tillsammans med några jämnåriga in till gruvingenjör Oscar Curtz för att söka arbete vid gruvan. Det fanns emellertid inte plats för oss alla just då, och så blev jag i stället springpojke hos Arnbergs Manufakturaffär.

— Den sysslan övergav jag efter ett år för anställning som växelpojke vid Höganäsbolagets "lilla järnväg" för att åtta år senare avancera till lokförare. Den sysselsättningen hade jag fram till pensioneringen den 11 januari i år. Det blir 53 tjänsteår.

— Under ungdomsåren var jag fotbollsbiten och spelade några år i Höganäs Bollklubb. För oss lokförare blev det ofta lång och ansträngande arbetstid, varför jag inte velat använda fritiden för några offentliga uppdrag.

Bogren tillhör den gamla stammen av lokförare, vilka präglades av en glad och god syn på tillvaron. Under sin dagliga gärning kom de i kontakt med många anställda på olika platser inom verksamhetsområdet. Trots många gånger svåra arbetsförhållanden — inte minst vintertid — var det inga sura miner. Ett glatt humör och ett gott skämt kunde ofta verka som "plåster på sårn". Populära bland sina arbetskamrater blev därför alltid lokförarna — en yrkeskategori som nu i det närmaste har helt upphört vid Bolaget.

43 tjänsteår



Gunnar Klingborg
Gunnarstorp

Född i Billesholm började Gunnar Klingborg, 62, vid gruvdriften i födelseorten 15 år gammal. Han förflyttades 1928 till Gunnarstorp gruva. Två år senare fick K. som så många andra bege sig ut på AK-arbeten bl.a. i Småland. Han återkom till Gunnarstorp 1932 och blev så småningom eldare ovan jord. Samma sysselsättning hade han vid Schakt III i Bjuv ett par år. Den sista tiden av sina 43 tjänsteår vid Bolaget var K. sysselsatt som sorterare vid Bjuvs fabriker. Det var sjukdom som tvingade till förtidspensionering i fjol.

Fritiden åt hemmet



Bror Green
Bjuv

Bror Green, 67, är född i Fjärestad. Fram till 1924 hade han olika sysselsättningar, företrädesvis inom lantbruket. Detta år lockade gruvdriften, och det blev reparationsarbeten under jord, tills arbetslösheten satte in i början av 1930-talet.

Då påbörjades en genomgripande omläggning av verksamheten vid gruvorna, och G. var fortfarande knuten till denna som delentreprenör för dessa arbeten. 1934 blev han åter fast anställd vid Bolaget som reparatör vid gruvdriften i Bjuv. Det blev sammanlagt 34 tjänsteår, då han pensionerades vid senaste årsskiftet. Några offentliga uppdrag har G. inte eftersträvat. All sin fritid har han ägnat åt den egna fastigheten, trädgården och hemmet.



Arvid Hansson
Höganäs

Arvid Hansson, 67, är född i Ekeby, och han började som pojke i klinkerfabriken i Skromberga. Där stannade han endast halvtannat år och genomgick sedan handelsskola. 1913 fick H. anställning på Skrombergaverkens kontor med förflyttning till höganäskontoret 1926. Under ett halvsekel har han varit sysselsatt med bokföringsarbete och befordrades för en del år sedan till kamrer. De senaste åren hade han hand om Centrallaboratoriets bokföring.

Hanssons hobbies i yngre dagar var fiske och bridge, men framför allt har skötseln av egen fastighet och trädgård fyllt ut fritiden. Diplom från Höganäsbolagets Trädgårds- och Kolonipristävling 1949 vittnar om gott resultat. Offentliga uppdrag har han inte eftersträvat, men nämnas kan likväl ledamotskap i stadens ena taxeringsnämnd såsom kronombud samt kassörssysslan i Höganäs Luftskyddsförening.

Trivsel i gruvan



Henning Bengtsson
Ekeby

Henning Bengtsson, 67, är född i Ekeby, och där har han verkat i hela sitt liv. Fram till värnpliktsåldern hade han sysselsättning inom jordbruket, men 1917 tog han anställning vid Höganäsbolaget. B. började i Schakt Siöcrona, och den längsta tiden av fjorton år under jord var han dragare, ett på den tiden hårt men likväl trivsamt jobb. Så kom rationaliseringen vid gruvdriften, och B. fick som många andra gruvarbetare övergå till fabriken. Han var där sysselsatt vid packning och lastning, många år som lastningsbas. 45 tjänsteår står det på hans pensionärsdiplom.

I yngre dagar var B. ledamot i kyrkoråd och skolråd. Fortfarande är han kommunens representant i brandstyrelsen. Fritiden har han övervägande ägnat åt skötseln av sin fastighet, varvid hans händighet på olika områden kommit väl till pass.

Ragge

PERSONALNYTT



Björn Andersson, socionom, efterträdde den 1 januari Börje Nygren som personalassistent vid Höganäsbolaget.

Hans Ax, ingenjör, efterträdde den 1 januari dir. Gunnar Pettersson som chef för Höganäsbolagets Stockholmskontor AB.



Göte Boman, ingenjör, har anställts som försäljare av byggmaterial, Höganäsbolagets Stockholmskontor AB, Stockholm.

Lennart Boman, ingenjör, tillträdde den 1 mars befattningen som serviceingenjör för varugrupp Byggmaterial, Försäljningsavdelningen, Höganäs.



John Curman, intendent, efterträdde den 1 februari Claes Ringquist som personalintendent vid Höganäsbolaget.

Bo Erkendal, ingenjör, har anställts som försäljare av eldfast material, Höganäsbolagets Stockholmskontor AB, Stockholm.



Eric Elgebrant, ingenjör, anställdes den 1 mars som laboratorieingenjör vid Bjuvsverken, Bjuv.

Arne Fredriksson har anställts som säljledare för Färgförsäljningen, varugrupp Kemi, Försäljningsavdelningen, Höganäs.



Carl-Eric Fredricsson svarar efter kamrer Arvid Hanssons avgång med pension för såväl Centrallaboratoriets som AB Höganäsmetodens bokföring, inköp etc. och leder som förut statistikarbetet m.m. på laboratoriets materialprovningsavdelning.

Svante Gustafsson, ingenjör, nyanställdes den 1 mars som skyddsingenjör, Skyddskontoret, Höganäs.



Kaj Hagman har anställts som försäljare av färg, Höganäsbolagets Stockholmskontor AB, Stockholm.

Preben Jörgensen heter den nye kontorschefen för A/S Sten- & Klinker-Kompagniet, Köpenhamn.



Almar Markstedt har anställts som försäljare, Färgförsäljningen, varugrupp Kemi, Försäljningsavdelningen, Höganäs.

Hans O Norin har anställts som försäljare av VVS-material — lerrör, syrafast stengods med fogbruk samt plast, Höganäsbolagets Stockholmskontor AB, Stockholm.



Arne Sæby-Olsson, redaktör, tillträdde den 1 januari en nyinrättad befattning som PR-journalist, Informationsavd., Höganäs.

Trygve Olsson, ingenjör, tillträdde den 1 januari befattningen som försäljningsingenjör, varugrupp Metallurgiska produkter, Försäljningsavdelningen, Höganäs.



Borge Possing, civilingenjör, är sedan den 1 januari admin. direktör för A S Sten- & Klinker-Kompagniet, Köpenhamn.

Ebbe Ryding har anställts som försäljare, Färgförsäljningen, varugrupp Kemi, Försäljningsavdelningen, Höganäs.

PRESS



Den första fyr-färgsannonsen i tidningsrotation i Svenska Dagbladets historia gällde Höganäs keramiska plattor. Här studerar dir. S O Blomquist vid Blomquists Annonsbyrå, Stockholm, reklamassistent Bo Friberg och civilekonom C W Braun, chef för Höganäsbolagets marknads- och reklamavdelning, ett av de första tidningsexemplaren.



Ago Saarnak, civilingenjör, anställdes den 1 januari som chef för Utvecklingsavd., AB Höganäs Plastprodukter, Höganäs.

Torsten Sveninge, ingenjör, tillträdde den 1 januari en nyinrättad befattning som försäljningsingenjör, Exportavd., Höganäs.

Lördagen den 9 mars 1963 trycktes för första gången i Svenska Dagbladets historia en fyr-färgsannons i tidningsrotation.

Höganäsbolaget hade från denna tidning erhållit ett förmånligt erbjudande att publicera en fyr-färgsannons för keramiska plattor byggd på en mycket svår färgreproduktion.

Det var spännande minuter, när den stora hypermoderna pressen rullade igång och började spotta ut tidningar med en hastighet av 45 000 ex. i timmen. Vi måste hålla med tidningens experter att resultatet blev strålande.

Närvarande vid evenemanget var bl.a. dir. Sven O Blomquist vid Blomquists Annonsbyrå, civilekonom C W Braun, chef för Höganäsbolagets marknads- och reklamavdelning, samt dennes assistent Bo Friberg.

Det förtjänar samtidigt nämnas, att väggarna i presshallen är satta med Höganäs stavklinker 850 i gul, vit och grön glasyr.

BF



Få frågor har blivit så aktuella och typiska för vår tid som de som kretsar kring begreppet "stress". Överläkare Gunnar Lundquist, docent vid Karolinska sjukhuset, är expert på området. Han är också konsultande läkare i psykiatriska frågor hos Thulebolagen och har för personaltidningen "Thule-skölden" belyst problemet stress.

Det har sedan några år blivit modernt att tala om stress. Människor i vår tid anses vara utsatta för stress i mycket stor omfattning både i arbetet och på fritiden. Och de flesta som använder ordet menar med stress ungefär detsamma som påfrestningar och jäkt. Den som har mycket att göra och i synnerhet om han måste arbeta i ett högt uppskruvat tempo påstås vara stressad. En del tror, att stress är en speciell sjukdom. De som vet mera talar om "stressjukdomar" och menar därmed magsår, högt blodtryck eller "dåliga nerver". Men vad är egentligen stress?

Ordet stress är ingalunda nytt. Det har länge använts inom tekniken och där särskilt inom hållfasthetsläran. För något över 25 år sedan införde den kanadensiske forskaren Hans Selye ordet stress i medicinen som en sammanfattande term för det tillstånd, som organismen befinner sig i vid påfrestningar av allehanda slag. När den friska organismen är i vila, befinner vi oss i ett jämviktsstillstånd. Alla fysiska och psykiska faktorer, som påverkar oss, rubbar mer eller mindre vår vilojämvikt, och vi anpassar oss naturligt efter detta och eftersträvar omedvetet att bibehålla jämvikten. Varje dag utsätts vi för allehanda sådana "stressfaktorer", som vi anpassar oss efter. I själva verket kan vi sägas pendla

ständigt mellan passivitet, vila, avspändhet och aktivitet, arbete och spänning.

En muskel, som inte används, förtvinar så småningom. En hjärna, som inte arbetar, blir alltmer oförmögen till skapande verksamhet. Om man tänker sig, att någon aldrig skulle utsättas för stress, skulle han snart "förtvina" eller upphöra att fungera. Ett visst mått av stress är sålunda nödvändigt och nyttigt. Man har ofta kunnat iakttaga, att friska människor vid uppnådd pensionsålder åldras mycket fortare, om de inte efter pensionen fortsätter med någon form av arbete eller sysselsättning.

Varför blir vi stressade?

Mycket och ansträngande arbete, som man trivs med, är för en frisk människa inte något skadligt utan tvärtom. Men vad är det då som gör oss alltför stressade eller som kan framkalla "stressjukdomar"?

Den som inte är tillräckligt kvalificerad för sitt arbete, som hamnat på fel plats, blir olustig och otillfredsställd. Han lyckas ju inte så bra med vad han gör. Den som inte kan planera och organisera sitt arbete på rätt sätt får en massa onödiga irritationsanledningar, vilket stressar mycket mer än själva arbetet. Den som sover för litet, den som röker för mycket, som dricker för mycket sprit, den som äter för mycket, den som inte skaffar sig tillräcklig motion och frisk luft osv. skaffar sig en rad extra stressfaktorer. Många människor har helt enkelt lagt sig till med en del stressande ovanor, som sänker arbetskapaciteten och gör det svårare att orka med eller hänga med i den vanliga takten. Så skyller de ofta på att arbetet är jäktigt, pressande eller utgör en svår stressfaktor. Det är alltid bekvämare och trevligare för jagkänslan att förlägga or-

saken till eventuella misslyckanden och vantrivsel utanför en själv. Någon har sagt, att svenskarna är fina på bortförklaringar. De började vid Poltava, där vi förlorade, därför att Karl XII hade blivit skjuten i ena foten. Nu skyller vi en hel del på stress, men det är säkert inte något karaktäristiskt för svenskar. Det är modernt världen över. Liksom att ofta skylla en hel del på "Regeringen".

Missbruka inte ordet stress!

Men låt oss inte vara oräddvissa mot nutidsmänniskan. Ett faktum är, att vi lever i ett betydligt mer komplicerat och stressfyllt samhälle än förr. Vi bombarderas med en mängd olika intryck. Det är inte precis så lugnt och tyst i våra större städer, inte så gott om plats varken på körbanor eller parkeringsplatser, i bussar eller i spårvagnar. Vi beslutar oss för att koppla av och far till landet för att vila. Men ack, grannarnas motoriserade gräsklipningsmaskiner smattrar för fullt, och sedan demonstrerar ungdomarna hur man trimmar mopedmotorn eller hur man skall ta en kurva.

För ett fåtal människor är arbetet och arbetsgemenskapen det minst stressande och fritiden ett problem. De trivs bäst i sitt arbete och känner verklig arbetsglädje. Fria lördagar och helger utgör för dem en svår belastning. Deras fritid stressar dem. Andra känner "kollektiviseringen" som en stressfaktor, de tycker med andra ord, att det är svårt att inte själva få bestämma, hur de vill ha det, och att behöva foga sig i vad "majoriteten" eller fackföreningen eller staten eller någon annan makthavande kan bestämma. Vad den ene upplever som en påfrestning eller en stressfaktor, kan den andre uppleva som en förmån.

Låt oss inte missbruka det behändiga ordet stress! Och tänk gärna på att en viss grad av det som många kallar stress i själva verket är nyttigt för oss alla! Otillräcklig stress kan ibland vara värre än "normalstress".

STRESS

Fotbollslag från Ewers & Sohn kommer till Höganäs i augusti

Årets start för korpidrotten inom Höganäs-bolaget torde bli försenad genom den ihållande vintern, men kontaktmännen har redan gjort upp programmet i stora drag. Höjdpunkten på detta blir fotbollsbesöket från dotterföretaget Ewers & Sohn, vilket planeras till början av augusti. 1961 var som bekant ett "höganäslag" nere i Lübeck, och efter tyskarnas 4-2-seger leker revanschen svenskarna i hagen.

Andra med spänning emotsedda tävlingar blir "Industriskyttet" och golftävlingen mot Trelleborgs Gummifabrik. I föl togs andra in-teckningen i skyttepokalen i tävling med Tre Torn och Elektromekano, Hålsingborg, samt Grönvalls, Ängelholm. En tredje seger är något för våra skyttar att eftersträva. Det är Ängelholmarna, som skall arrangera årets tävling. Efter fjolårets andra seger i golftävlingen emotses årets match i trelleborgarnas regi med stort intresse.

Tionde Gruvspelen

Gruvspelen — trekampstävling i fotboll, skytte och varpa mellan de anställda vid Höganäsbolagets verk i nordv. Skåne — arrangeras i år för tionde gången. Höganäs-verken har tre och Skrombergaverken två in-teckningar i vandringspriset. Fem segrar for-dras för att bli ständig ägare av trofén.

Med red. Ragnar Engberg som "idrottsbas"

svarar följande kontaktmän för de olika gre-narna:

Fotboll: Åke Johansson och Sigfrid Eriks-son, Höganäs, Einar Norlin, Bjuv, och Sture Lilja, Skromberga.

Skytte: Magnus Håkansson, Skromberga, Ture Larsson, Bjuv, och Gunnar Thornblad, Höganäs.

Varpa: Gösta Hillman, Skromberga, Hans Högestam, Höganäs, och Bertil Rosenqvist, Bjuv.

I fotboll ställer Höganäsverken upp två lag liksom i föl, och förutom Bjuvsverken samt Skrombergaverken blir det två "utombyslag". Det är Findus samt Svets & Smide, varvid de senare förstärker sitt lag från Bjuvs Snickeri-fabrik.

För den i Gruvspelen ingående grenen skyt-te har tidigare räknats resultaten från Kon-cernskjutningen. I fortsättningen skall dess-utom tävlingarna om "Silverpokalen" och "Tennstänkan" medräknas i spelen.

Livligt på skyttefronten

För första gången kommer Höganäsbolagets lag i Koncernskjutningen att skjuta på gemen-sam bana. Den tävlingen arrangeras av Bjuv den 15 juni. Förra året var det Höganäspast, som såsom första dotterföretag in-tecknade vandringspriset. Med glädje noterades, att Höganäsarbeten var representerade i föl.

Däremot väntar vi otåligt på "come back" av skyttarna vid Slip-Naxos i Västervik. De har nu lyst med sin frånvaro i fyra år.

Om det nya vandringspriset "Tennstän-kan", som Höganäsverken in-tecknade första gången, skjuter man i år på Haberga skjut-bana med Skromberga som arrangör. Det in-dividuell vandringspriset "Silverpokalen", som vandrat i tolv år, har Magnus Håkansson, Skromberga, och Stig Ljungberg, Höganäs, chansen att ta hem som ständig egendom med vardera två in-teckningar. I år skjuter man på Kullens Skyttesällskaps bana.

I tävlingen mellan höganässkyttarna om det individuella vandringspriset "Träsleven" ligger Johnny Nilsson och Gunnar Thornblad och lurar på varandra. Båda har två in-teckningar i det unika priset, som har vandrat i fjorton år. I Höganäs har man dessutom "Me-kans vandringspris" att kämpa om individu-ellt. Här har Gunnar Thornblad och Bertil Gustavsson vardera två segrar.

Förutom mästerskapstävlingarna om titeln "Höganäsbolagets mästerskytt" räknar man med att delta i Göteborgs Handelstidnings lag — SM i korpskytte. Vidare kan nämnas, att planerna på luftgevärsskytte under vinter-säsongen börjar ta form.

Ege

Slip-seger i telexmatch i bowling mot Riverton

Slip har återigen spelat en telexmatch i bowling mot Riverton. Matchen ägde rum den 19 januari, och Slip vann traditions-enligt. Av resultaten att döma är emellertid Riverton på frammarsch, sakta men säkert.

Följande resultat noterades:

Slip

Torvald Andersson	525 poäng
Hans Berggren	500 ..
Uno Lindkvist	497 ..
Stig Danielsson	489 ..
Bengt Pettersson	467 ..
2 478 poäng	

Riverton

J Leone	577 poäng
B Maccar	475 ..
S Mossberg	468 ..
W Melvin	438 ..
G Holmann	285 .. (2 serier)
C Kozianovski	134 .. (1 serie)
2 377 poäng	

Karl Karlsson

Stig Danielsson, en av Slips segerherrar i telexmatchen i bowling mot Riverton, läm-nar tredje seriens resultat till sin maka Anita, som kablar över till USA.



SUMMARY

THE LEADING ARTICLE, starting on page 3, deals with our subsidiary company Slipmaterial-Naxos in Västervik. The article describes the production of grinding wheels from the rawmaterial to the finished product. These range from lilliputians of a few grammes to giants of several hundred kilos. About 20 % of the production is exported.

THE SWEDISH CERAMICS SCHOOL FOR FOREMEN in Höganäs has completed its first 12 weeks course with very good results. The school obviously has a great value for the training of candidates for foremanship and for the extended training of foremen.

A/S STEN- & KLINKER CO., Copenhagen, is the name of the sales subsidiary of the Höganäs Company in Denmark. The company, founded in 1942, has this year got a new and more effective organization and at the same time moved to a new office and new showrooms. The chief for the new organization is civil engineer Børge Possing.

ABOUT A MILLION WHITE HÖGANÄS TILES will cover the "sails" of the new Opera House in Sydney, Australia. It is a notable and architecturally fascinating building. See page 16.

THE GRINDING COURSES at AB Slipmaterial-Naxos in Västervik are received with greater interest every year. Regular courses in grinding technique have been organized since 1948, with delegates from industries throughout Scandinavia. The January course was the thirty-first since its inception. The grinding school, as the courses are popularly called, has so far included 600 pupils.

DR. EDMUND BÖLAU, chief of the geological prospecting for the Höganäs Company, has made worthy contributions during the last few years, investigating the north west Skåne coal and clay deposits. Dr. Bölau describes on page 21 the work of the geological prospectors, which includes the assurance of supplies of important raw materials for the Höganäs Company for a long time to come.

A TELEXMATCH in bowling has been played between AB Slipmaterial-Naxos in Västervik and Hoeganaes Sponge Iron Corporation in Riverton. It was a victory for Västervik with 2478 points to 2377 points, and the Riverton team is still

without a victory after five matches played in recent years.

A FOOTBALL TEAM from Ewers & Sohn is planning to visit the parent company in August. In 1961 a team from Höganäs, visited Lübeck and the Germans won 4-2. The chief purpose of their return visit is not so much the sporting event as the instructive and contact-creating visits to the Höganäs Company's plants in N.W. Skåne.

ZUSAMMENFASSUNG

DER HAUPTARTIKEL auf Seite 3 handelt von unserer Tochtergesellschaft, AB Slipmaterial-Naxos in Västervik. Er beschreibt den Werdegang der Schleifscheiben vom Rohstoff bis zu den fertigen Produkten, die in Größen von Liliputanern von einigen Gramm bis Riesen von mehreren hundert Kilo hergestellt werden. Ungefähr 20 % der Produktion wird exportiert.

HÖGANÄS wird allmählich dank der Tätigkeit unserer Tochtergesellschaft Hoeganaes Sponge Iron Corporation, Riverton, auch im Delaware Valley in den Vereinigten Staaten von Amerika wohlbekannt. Bei einem Besuch, den Herr Direktor Olov Herneryd und ein Mitglied des Aufsichtsrats der Höganäs-Gesellschaft, Herr Direktor Schwartz, Ende vorigen Jahres in Riverton ablegten, wurden sie eingeladen, als Ehrengäste an einem Lunch teilzunehmen, der vom Delaware Valley Council angeordnet war. Sie wurden als international bekannte Industrielleute begrüßt.

DIE SCHWEDISCHE KERAMISCHE ARBEITSLEITERSCHULE in Höganäs hat ihren ersten 12-Wochen-Kursus mit gutem Resultat beendet. Man mißt der Schule sowohl für die Ausbildung werdender Arbeitsleiter als auch für die Weiterausbildung bereits fertiger Arbeitsleiter besonders große Bedeutung bei.

A/S STEN- & KLINKER-KOMPAGNIET in Kopenhagen ist der Name der Verkaufsniederlage der Höganäs-Gesellschaft in Dänemark. Diese Firma, die 1942 gegründet wurde, hat seit dem Jahresanfang einen neuen, effektiveren Aufbau erhalten und ist gleichzeitig in neue Büro- und Ausstellungslokalitäten gezogen. Der Leiter der neuen Organisation ist Herr Diplomingenieur Børge Possing.

UNGEFÄHR EINE MILLION KERAMISCHE WEISSE HÖGANÄS-PLATTEN sollen auf den „Segeln“ der neuen Oper in

Sydney, Australien, angebracht werden. Es wird ein hervorragender Bau, der auch aus architektonischen Gesichtspunkten besonders interessant ist. (Vgl. Seite 16.)

KOMBINIERTE LAND- UND SEETRANSPORTE sind zum ersten Mal von der Ostküste nach der Westküste Amerikas in „Containers“ vorgenommen worden, d.h. in großen hausähnlichen Behältern, in denen man Waren „von Tür zu Tür“ senden kann. Das Motorschiff „Elisabethport“ verließ den Hafen mit gleichem Namen mit einer Ladung von 474 10-Meter-Containers. Einige davon waren mit Eisenpulver aus Riverton für das Lager in Los Angeles bestimmt.

FÜR DIE SCHLEIFERKURSE bei der AB Slipmaterial-Naxos in Västervik wird das Interesse von Jahr zu Jahr größer. Seit 1948 werden regelmäßig Kurse in der Schleiftechnik mit Teilnehmern aus sämtlichen nordischen Ländern abgehalten. Im Januar fand der 31. Kursus seit dem Beginn statt. Die Schleiferschule, wie die Kurse allgemein genannt werden, ist bisher von über 600 Teilnehmern besucht worden.

HERR DR. EDMUND BÖLAU, der Leiter der geologischen Untersuchungen innerhalb der Höganäs-Gesellschaft, hat bemerkenswerte Einsätze gemacht, u.a. bei der während der letzten Jahre vorgenommenen Erforschung der Kohlen- und Tonlagerstätten im nordw. Schonen. In einem Artikel auf Seite 21 schildert Herr Dr. Bölau die Arbeitsaufgaben der geologischen Prospektierung, die u.a. darin bestehen, wichtige Teile der Rohstoffversorgung der Höganäs-Gesellschaft auf lange Sicht sicherzustellen.

EIN PER FERNSCHREIBER GEFÜHRTER WETTKAMPF im Bowling ist wieder zwischen AB Slipmaterial-Naxos, Västervik, und Hoeganaes Sponge Iron Corporation, Riverton, ausgetragen worden. Västervik siegte mit 2478 zu 2377 Punkten, und die Mannschaft in Riverton ist also nach fünf Bowlingkämpfen, die während der letzten Jahre ausgetragen wurden, immer noch ohne Sieg.

EINE FUSSBALLMANNSCHAFT der Firma Ewers & Sohn wird die Muttergesellschaft in Schweden im August besuchen, um einen Wettkampf zu erwidern. 1961 besuchte eine Mannschaft aus Höganäs unsere Firma in Lübeck. Die deutschen Fußballspieler gewannen damals mit 4:2. Der Hauptzweck dieses Rückbesuches liegt jedoch nicht auf der sportlichen Seite sondern besteht vielmehr darin, den Besuchern eine Möglichkeit zu geben, die Anlagen der Höganäs-Gesellschaft im nordw. Schonen zu besichtigen, wobei nützliche Kontakte geschaffen und Informationen erteilt werden können.



HÖGANÄS